FRANÇAIS

SC-922
MANUEL D'UTILISATION

SOMMAIRE

I. CARACTERISTIQUES 1

II. INSTALLATION 1

1. **Pose sur la table** 1
2. **Pose du moteur** 2
3. **Pose de la boîte de commande** 2
4. **Pose de la courroie** 3
5. **Réglage du couvercle de poulie** 3
6. **Pose et réglage de l'ergot de protection et du support anti-délogement de la courroie** 4
7. **Raccordement des cordons** 5
8. **Montage de la tige d'accouplement** 9
9. **Procédure d'installation de la tête de la machine** 10
10. **Réglage de la tête de la machine (Uniquement le type de machine à coudre à moteur à entraînement)** 11

III. POUR L'OPERATEUR 12

1. **Utilisation de la machine à coudre** 12
2. **Panneau de commande (CP-18)** 13
3. **Procédure d'exécution d'une configuration de couture** 14
   (1) Configuration d'exécution de points arrière 14
   (2) Configuration de couture de parties se chevauchant 15
4. **Paramétrage avec touche unique** 16
5. **Fonction d'aide à la production** 18
6. **Paramétrage des fonctions du SC-922** 21
7. **Liste des parametres des fonctions** 23
8. **Explication detaillee de la programmation des fonctions** 29
9. **Correction automatique du neutre du capteur de pédale** 45
10. **Sélection des caractéristiques de pédale** 45
11. **Alignement des points pour l'exécution de points arrière en fin de couture (pour les tissus lourds)** 46
12. **Fonction d'entrée/sortie de l'interrupteur manuel et de la genouillère** 47
13. **Utilisation de l'interrupteur manuel et de la genouillère** 48
14. **Comment activer la fonction de releveur automatique** 49
15. **Procédure de sélection de la fonction de verrouillage** 50
16. **Initialisation des données de paramétrage** 50
17. **Connecteur d'entrée/sortie externe** 51
18. **Comment connecter le capteur d'extrémité du tissu** 52

IV. ENTRETIEN 53

1. **Retrait du couvercle arrière** 53
2. **Remplacement du fusible** 53
3. **Codes d'erreur** 54

I. CARACTERISTIQUES

Tension d'alimentation	Monophasée 100 à 120 V	Triphasée 200 à 240 V	Monophasée 220 à 240 V
Fréquence	50 Hz / 60 Hz	50 Hz / 60 Hz	50 Hz / 60 Hz
Conditions ambiantes	Température : 0 à 40 ºC Humidité : 90 % maximum	Température : 0 à 40 ºC Humidité : 90 % maximum	Température : 0 à 40 ºC Humidité : 90 % maximum
Entrée	310VA	310VA	310VA

* La valeur du courant électrique est indiquée à titre de référence pour le modèle équipé d'une tête de machine LU-1510N-7. Elle varie en fonction de la tête de machine sélectionnée.

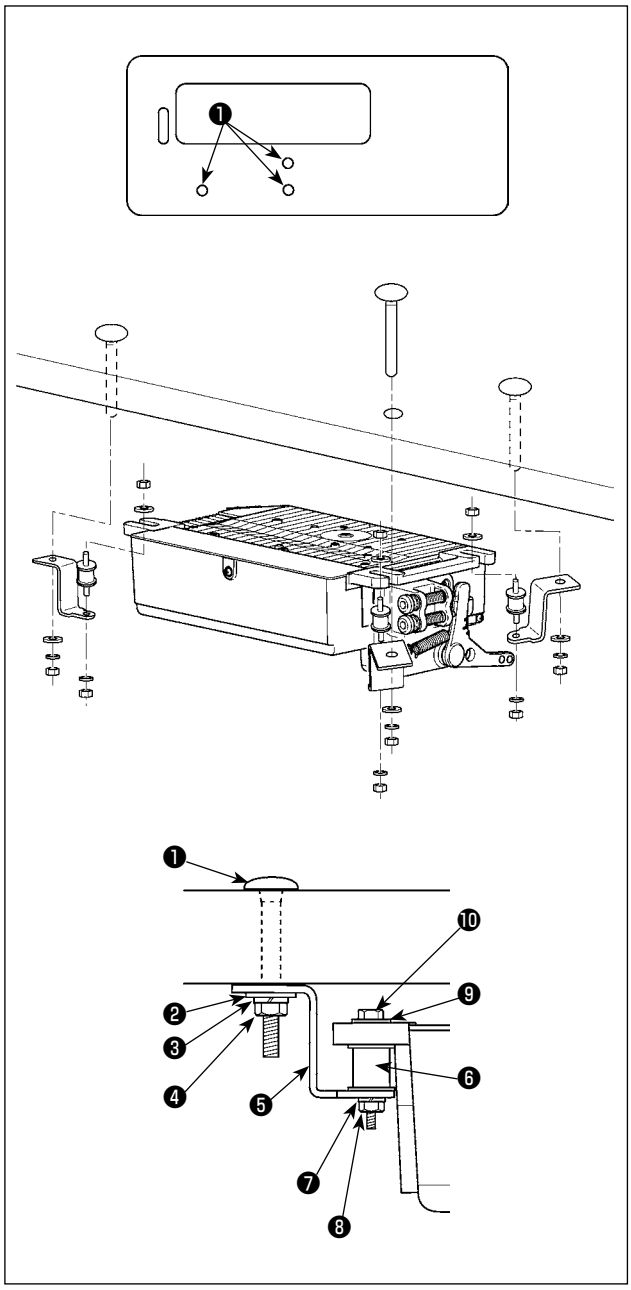
II. INSTALLATION

Le SC-922 peut être utilisé avec une tête de machine de type moteur direct en tant que boîte de commande indépendante. Il peut également être utilisé avec une tête de machine de type entraînement à courroie en l'installant sur le moteur.

Ce manuel décrit la marche à suivre pour les deux méthodes d'installation susmentionnées.

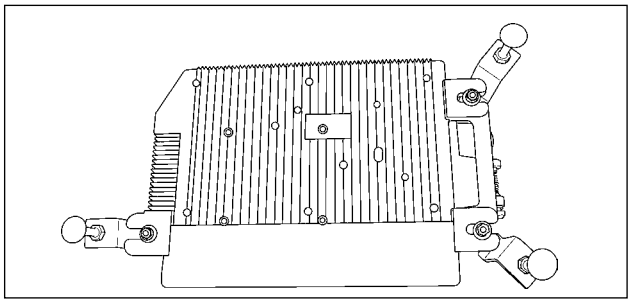
1. Pose sur la table

Pour utiliser le SC-922 avec la tête de machine de type moteur direct, installer la boîte de commande sur la table conformément aux instructions suivantes.



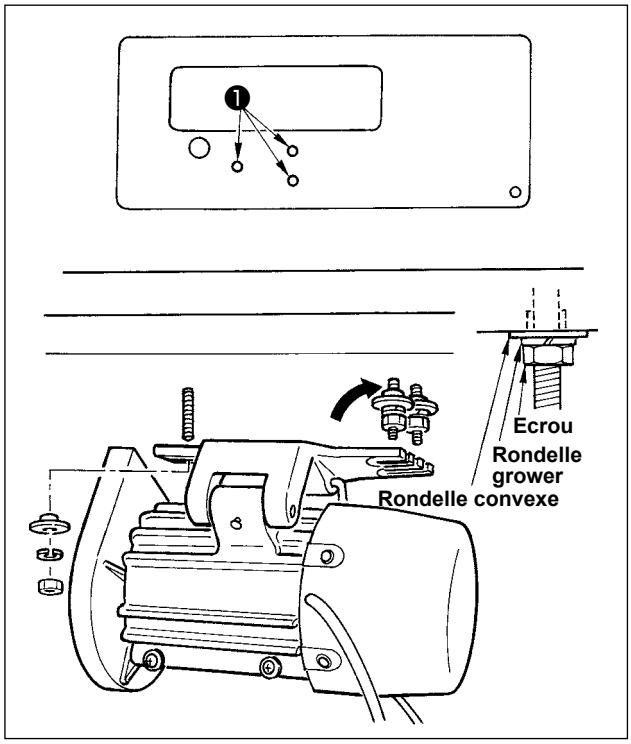
Cette section décrit la marche à suivre pour installer le SC-922 sur la table de la machine à coudre LU-2810-7. Pour utiliser toute autre tête de machine, installer la boîte de commande sur la table en vous reportant au mode d'emploi de la machine à coudre concernée.Installer la plaque de suspension de la boîte de commande sur la table avec les boulons de montage fournis avec l'appareil. Introduire alors les écrous et rondelles fournis comme accessoires avec le moteur comme sur la figure de façon que le moteur puisse être correctement fixé sur la table.

1) Enfoncer les trois boulons ❶ fournis comme accessoires avec le moteur dans les orifices à boulon de suspension du moteur de la table et les fixer.
2) Fixer la plaque de suspension ❺ accompagnant l'appareil sur les trois boulons avec la rondelle plate ❷, la rondelle élastique ❸ et l'écrou ❹.
3) Fixer le caoutchouc ❻ sur la plaque de suspension avec la rondelle élastique ❼ et l'écrou ❽.
4) Accrocher une extrémité de la boîte de commande sur la partie filetée du caoutchouc sur le côté comportant deux boulons. Ensuite, accrocher l'autre extrémité de la boîte de commande sur le côté opposé.
5) Fixer provisoirement l'autre partie filetée du caoutchouc avec la rondelle plate ❾ et l'écrou ❿. Dans ce cas, la rondelle élastique n'est pas utilisée.
6) Ajuster la position d'installation de la boîte de commande. Ensuite, serrer solidement les écrous.



2. Pose du moteur

Pour utiliser le SC-922 avec la tête de machine de type entraînement à courroie, installer la boîte de commande sur le moteur conformément aux instructions suivantes.

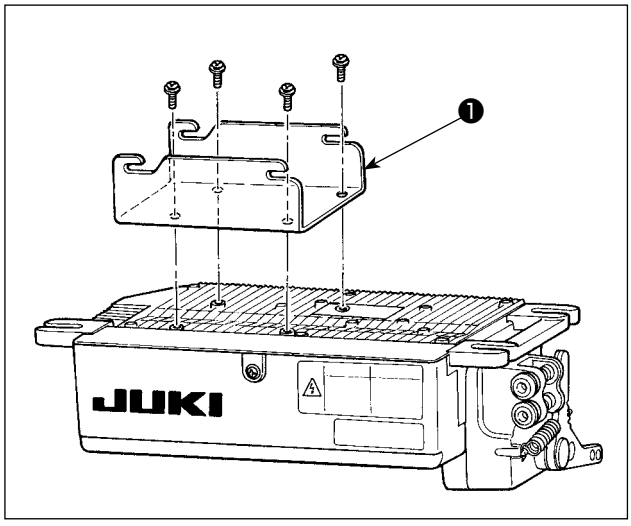


Poser le moteur sur la table avec les boulons de fixation (ensemble) fournis comme accessoires avec le moteur.

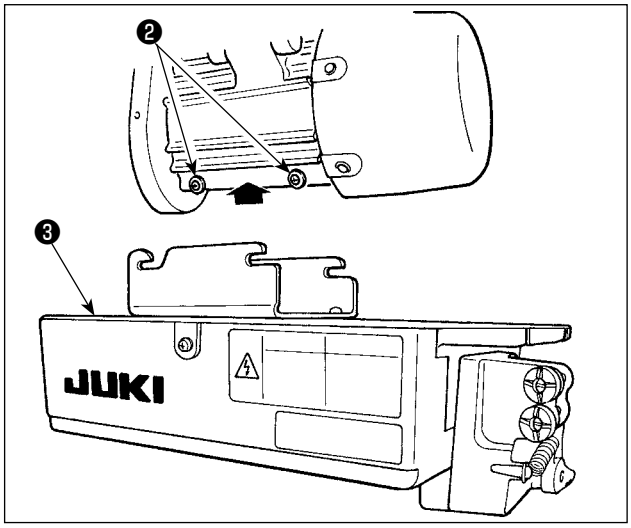
Introduire alors les écrous et rondelles fournis comme accessoires avec le moteur comme sur la figure de façon que le moteur puisse être correctement fixé sur la table.

1) Enfoncer les trois boulons ❶ fournis comme accessoires avec le moteur dans les orifices à boulon de suspension du moteur de la table et les fixer.
2) Serrer provisoirement la rondelle convexe, la rondelle grower et l'écrou du côté où les deux boulons ont été fixés.
3) Suspendre le moteur à la rondelle provisoirement serrée, puis poser la rondelle convexe, la rondelle grower et l'écrou sur l'autre boulon du côté opposé.
4) Après avoir réglé la position d'installation du moteur, serrer les écrous respectifs à fond.

3. Pose de la boîte de commande

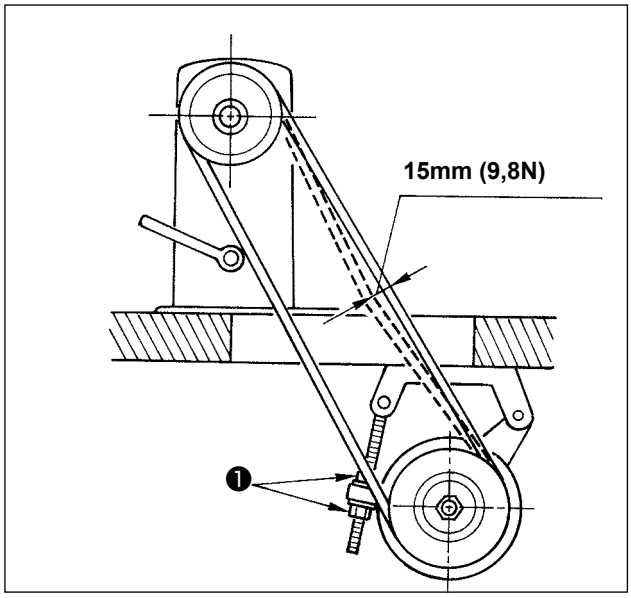


1) Fixer le support ❶ accompagnant la machine à l'aide des quatre vis fournies (M5 × 10) comme indiqué sur la figure.



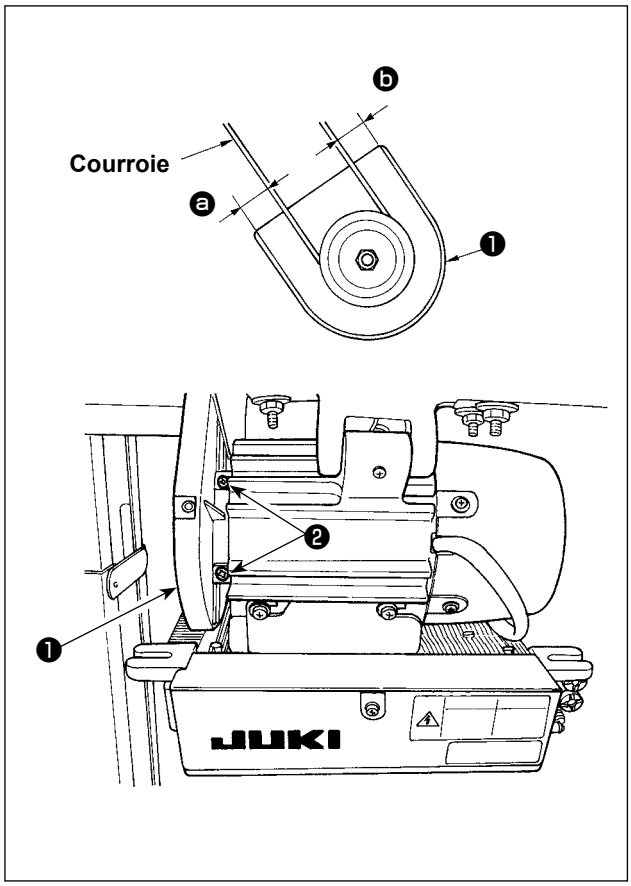
2) Desserrer les quatre vis ❷ fournies comme accessoires avec le moteur, serrer les vis ❷ après avoir suspendu la boîte de commande ❸ aux vis, puis fixer la boîte de commande ❸ .

4. Pose de la courroie



1) Les brins de courroie entre la poulie de la machine et la poulie du moteur doivent être parallèles.
2) On doit régler la tension de la courroie en tournant les écrous de réglage de tension ❶ pour changer la hauteur du moteur de façon que la courroie présente une flèche (déplacement vers le bas) d'environ 15 mm / 9,8N lorsqu'on appuie avec la main au centre du brin de courroie.
   Si la courroie est mal tendue, la vitesse sera instable lors d'un fonctionnement à petite ou moyenne vitesse et l'aiguille ne s'arrêtera pas sur une position précise.

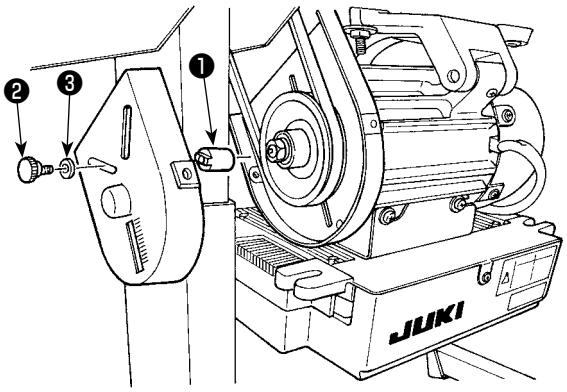
5. Réglage du couvercle de poulie

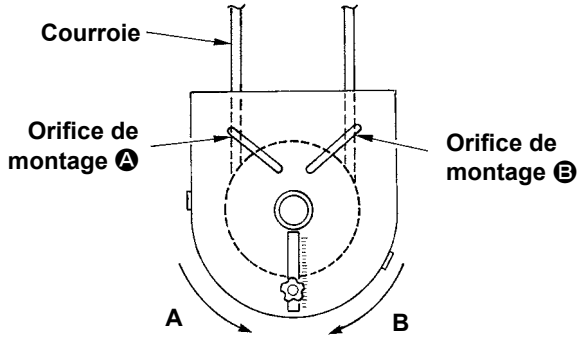


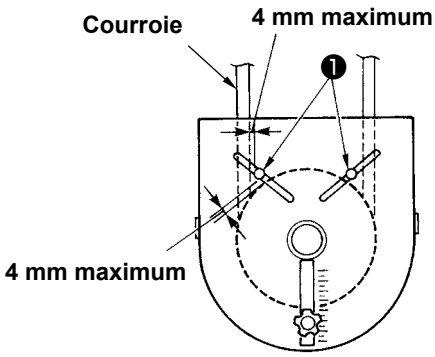
1) Après avoir réglé la tension de la courroie, régler le couvercle de poulie ❶ de façon que les jeux ⓐ et ⓑ entre la courroie et le couvercle de poulie ❶ soient égaux.
2) Après le réglage, serrer les vis ❷ situées sur le côté du couvercle de poulie ❶ et fixer solidement le couvercle de façon qu'il ne se déloge pas.

6. Pose et réglage de l'ergot de protection et du support anti-délogement de la courroie

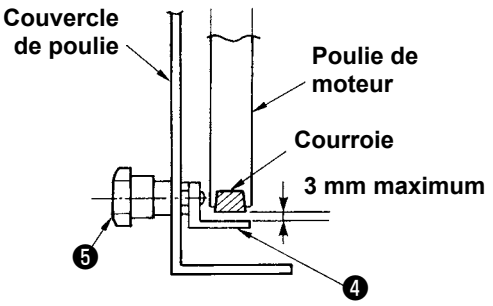
AVERTISSEMENT :
Pour ne pas risquer d'être blessé par une brusque mise en marche de la machine, couper l'alimentation et s'assurer que le moteur est arrêté avant de commencer l'opération ci-dessous.







Réglage de la position de l'ergot de protection



Réglage de la position du support anti-délogement de la courroie

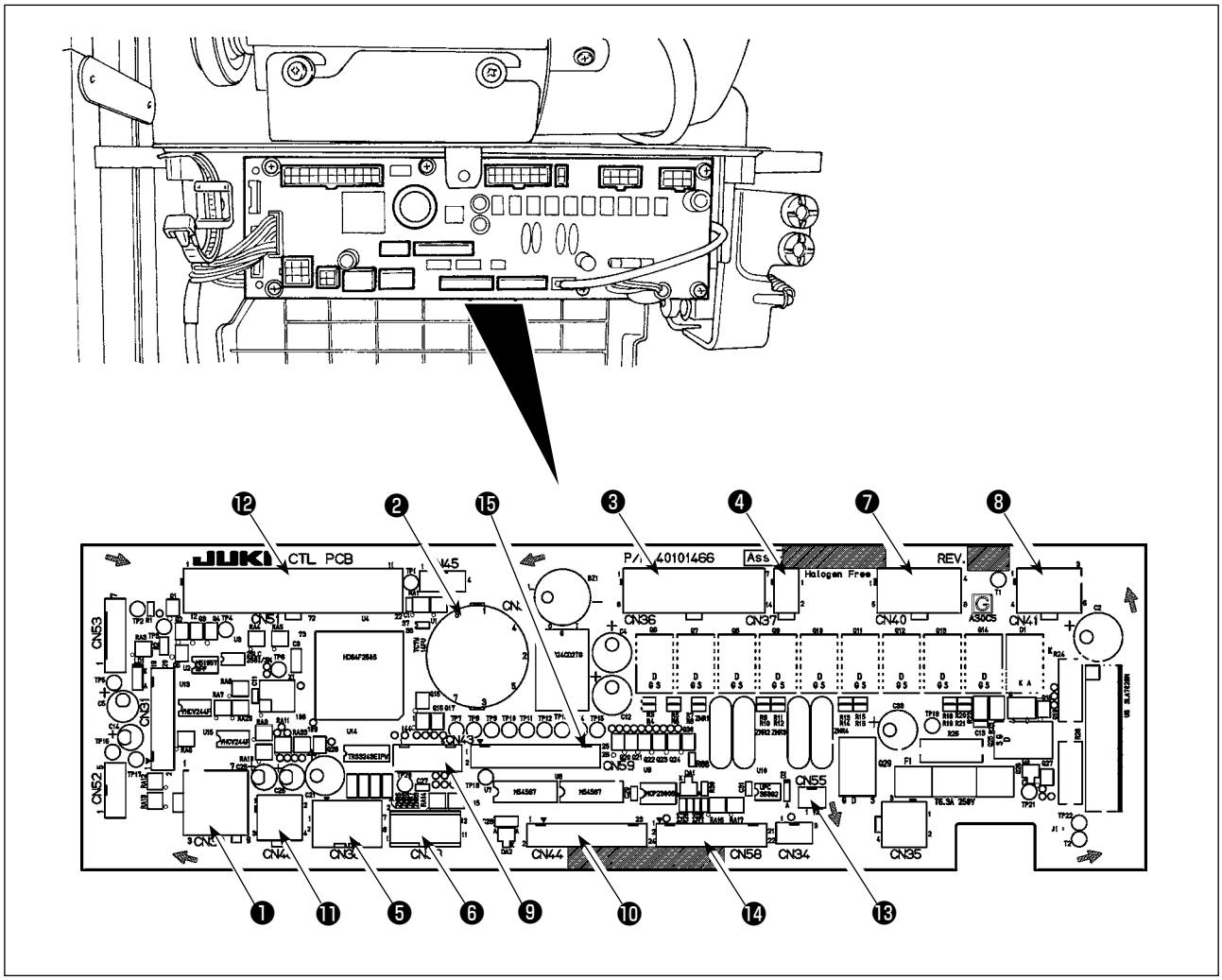
1) Orifice de pose de l'ergot de protection
   Poser l'ergot de protection ❶ dans l'orifice de montage Ⓐ ou Ⓑ du couvercle de poulie de moteur selon le sens de rotation de la machine à l'aide de la vis ❷ et de la rondelle ❸ fournies.
   a) Si l'arbre du moteur tourne dans le sens A sur la figure ci-dessus :
      → Poser l'ergot de protection ❶ dans l'orifice de montage Ⓐ.
   b) Si l'arbre du moteur tourne dans le sens B sur la figure ci-dessus :
      → Poser l'ergot de protection ❶ dans l'orifice de montage Ⓑ.
2) Réglage de l'ergot de protection et du support anti-délogement de la courroie.
   Régler la position de l'ergot de protection ❶ et du support anti-délogement de la courroie ❹ comme il est indiqué sur la figure ci-contre.
   a) Réglage de l'ergot de protection
      Desserrer la vis ❷ et régler l'ergot de protection ❶ pour qu'il se trouve sur la position indiquée sur la figure ci-contre.
   b) Réglage du support anti-délogement de la courroie
      Desserrer la vis ❺ et régler le support anti-délogement de la courroie ❹ pour q'il se trouve sur la position indiquée sur la figure ci-contre.
      Si l'ergot de protection ❶ n'est pas correctement réglé, on risque de se blesser en se prenant les doigts dans l'espace entre la poulie et la courroie. Si le support anti-délogement de la courroie ❹ n'est pas correctement réglé, la courroie risque de se déloger et de mettre la sécurité en danger.
3) Après le réglage, serrer les vis ❷ et ❺ de façon à fixer solidement l'ergot de protection ❶ et le support anti-délogement de la courroie ❹ pour empêcher ces pièces de bouger sous l'effet des vibrations.
4) Avant de mettre la machine en marche, s'assurer que l'ergot de protection ❶ et le support anti-délogement de la courroie ❹ ne viennent pas en contact avec la poulie et la courroie.

7. Raccordement des cordons

AVERTISSEMENT :

- **Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, placer l'interrupteur d'alimentation sur arrêt (OFF) et attendre au moins cinq minutes avant de commencer les opérations ci-dessous.**
- **Pour ne pas risquer d'endommager le dispositif par une mauvaise utilisation et des caractéristiques incorrectes, veiller à bien brancher tous les connecteurs aux endroits indiqués.**
- **Pour ne pas risquer des blessures causées par un mauvais fonctionnement, toujours fermer la pièce de verrouillage des connecteurs.**
- **Avant d'utiliser les différents dispositifs, lire attentivement leur manuel d'utilisation.**

La SC-922 est dotée des connecteurs suivants. Brancher les connecteurs ventant de la tête de la machine aux endroits correspondants pour pouvoir installer les dispositifs montés sur la tête de la machine.



❶ CN30 Connecteur du signal moteur

❷ CN33 Détecteur de position de la barre à aiguille (type +5 V) : Détecte la position de la barre à aiguille.

❸ CN36 Solénoïde de tête de machine : équipée de solenoïdes pour coupe de fil, exécution de points arrière, contacteur d'entraînement inversé de type touche unique.

❹ CN37 Solenoïde de relevage du pied presseur (uniquement pour le releveur de pied presseur de type automatique)

❺ CN38 Panneau de commande: permet de programmer diverses coutures. (Pour plus d'informations sur l'utilisation du panneau de commande autre que CP-18, consulter le mode d'emploi du panneau utilisé.)

❻ CN39 Pédale de machine à travail debout : JUKI standard PK70, etc. La machine peut être commandée par des signaux externes.

❼ CN40 Solénoïde de commande d'une seule aiguille : Utilisé avec la machine à coudre LH-4100 pourvue d'un dispositif de commande d'une seule aiguille.

❽ CN41 Moteur pas-à-pas : Utilisé seulement avec le DLU-5494N-7.

❾ CN43 Détecteur de position de la barre à aiguille (type +12 V) : Détecte la position de la barre à aiguille.

❿ CN44 Interrupteur manuel : Interrupteur manuel autre que l'interrupteur touch-back.

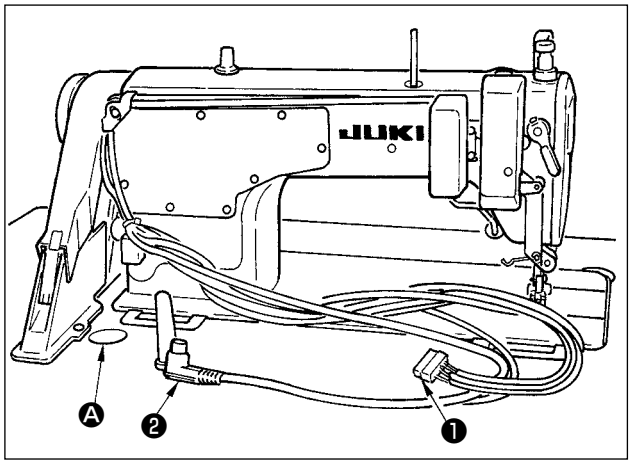
⓫ CN48 Interrupteur de sécurité (standard) : pour éviter tout danger, bloque le fonctionnement de la machine au cas elle est inclinée sans l'avoir préalablement mise hors tension.
Interrupteur optionnel: permet de modifier la fonction entrée en changeant de fonction interne.

⓬ CN51 Connecteur d'entrée/sortie externe

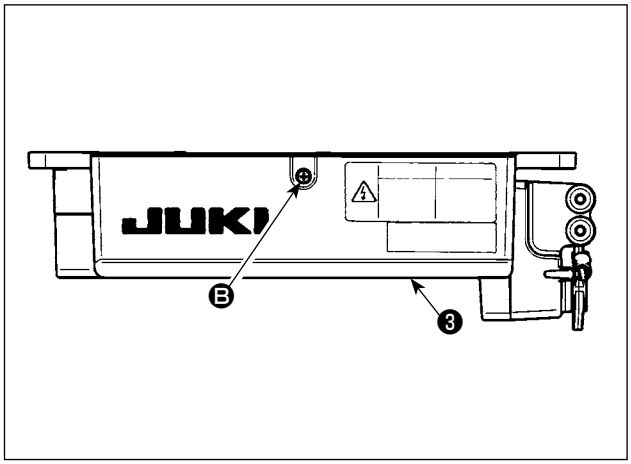
⓭ CN55 Diode-témoin (type +5 V) : La connexion de la diode-témoin est facultative. (Se reporter à **"III-4. Paramétrage avec touche unique" p.16** pour savoir comment ajuster la quantité de lumière.)

⓮ CN58 Connecteur d'entrée externe (pour l'entrée du capteur, etc.)

⓯ CN59 Connecteur d'entrée externe(pour la sortie de l'électrovanne)

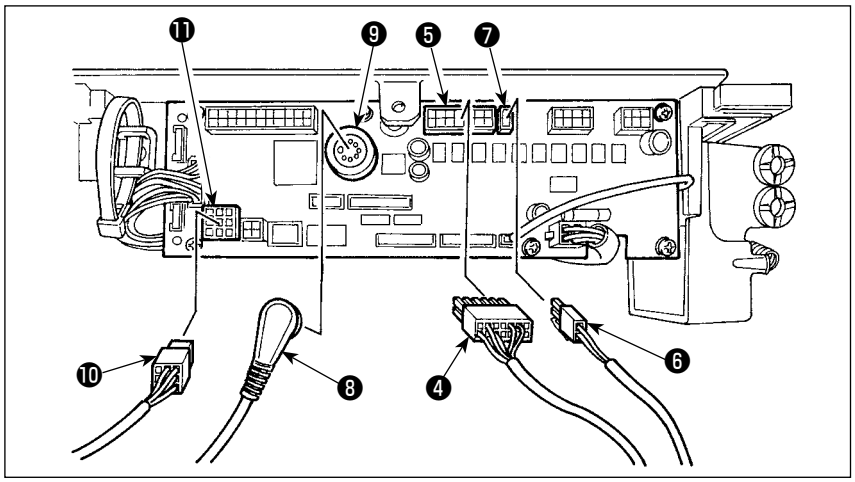


1) Passer les cordons ❶ du solénoïde du coupe-fils, les cordons du solénoïde d'alimentation inverse et du détecteur ❷ par l'orifice de la table Ⓐ et les acheminer sous la table.(Le cordon du détecteur ❷ n'est pas fourni pour la tête de machine de type moteur direct.)



2) Desserrer la vis Ⓑ du couvercle ❸ avec un tournevis pour ouvrir le couvercle.
Pour la tête de machine de type moteur direct, passer à l'étape 4).

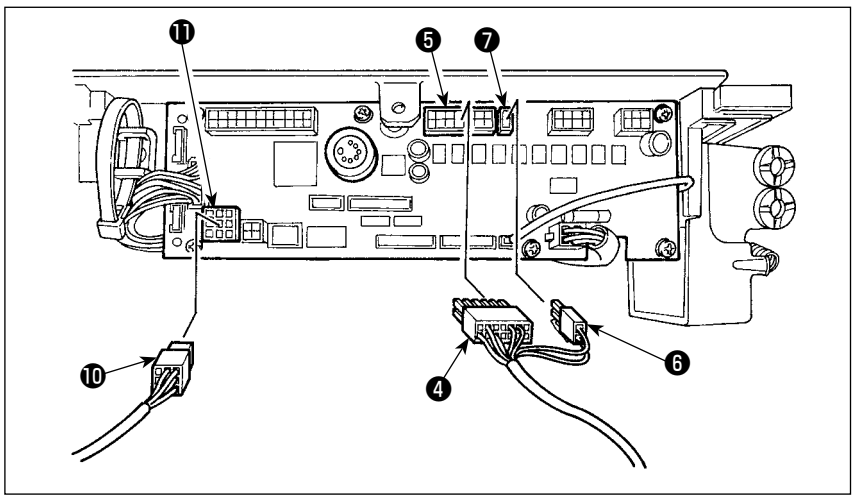
[Pour la tête de machine de type entraînement à courroie]



3) Brancher le connecteur à 14 broches ❹ provenant de la tête de la machine au connecteur ❺ (CN36).
Lorsque le dispositif AK en option est installé, connecter le connecteur à 2 broches ❻ sortant du dispositif AK au connecteur ❼ (CN37).
Insérer le connecteur ❽ venant du détecteur dans le connecteur ❾ (CN33).
Connecter le connecteur à 9 broches ❿ sortant du moteur au connecteur ⓫ (CN30) sur la carte.
Passer à l'étape 5).

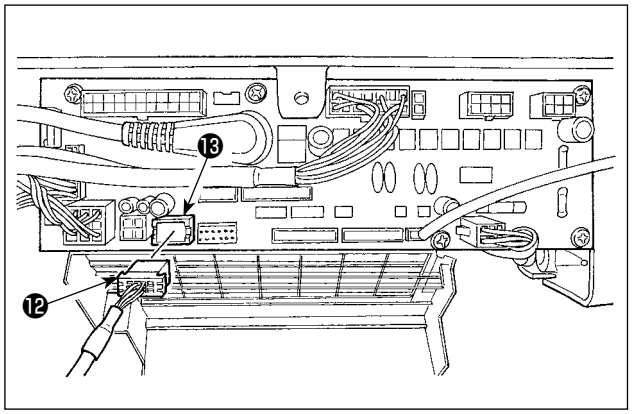
(Attention) Spécifier si le dispositif AK doit être utilisé après avoir vérifié comment activer la fonction de releveur automatique. (Voir "III-14. Comment activer la fonction de releveur automatique" p.49.)

[Pour la tête de machine de type moteur direct]



4) Connecter le cordon 14P ❹ sortant de la tête de machine au connecteur ❺ (CN36). Connecter le connecteur 2P ❻ au connecteur ❼ (CN37).
Connecter le connecteur à 9 broches ❿ sortant du moteur au connecteur ⓫ (CN30) sur la carte.
Passer à l'étape 5).

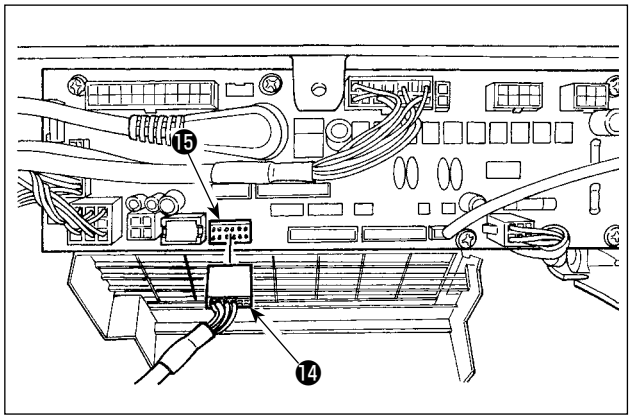
[Connexion du connecteur pour le panneau de commande]



5) Un connecteur est disponible pour le panneau de commande.
Brancher le connecteur ⓬ du panneau au connecteur ⓭ (CN38) de la carte en prêtant attention à son orientation. Après le branchement, verrouiller solidement le connecteur.

(Attention) Veiller à mettre l'appareil hors tension avant de connecter le connecteur.

[Connexion de la pédale pour machine à travail debout]

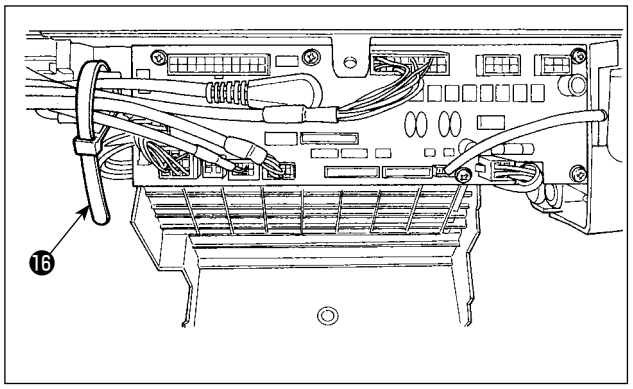


6) Pour utiliser la pédale avec la machine à coudre pour un travail debout, insérer le connecteur PK70 ⓮ dans le connecteur ⓯ (CN39 : 12P) sur la carte de circuit imprimé.

(Attention) Veiller à mettre l'appareil hors tension avant de connecter le connecteur.

(Attention) Les connecteurs sont dotés d'un détrompeur afin qu'ils ne puissent être introduits que dans un seul sens. Veiller à bien les introduire dans le bon sens. (Si le connecteur comporte un verrouillage, l'insérer jusqu'à ce qu'il s'enclenche.) La machine ne fonctionnera pas si les connecteurs ne sont pas correctement insérés. Non seulement cela entraînera un message d'erreur ou autre, mais il pourra en résulter des dommages à la machine et à la boîte de commande.

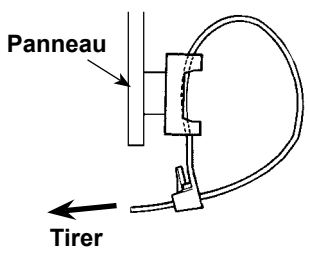
[Comment assembler tous les cordons]



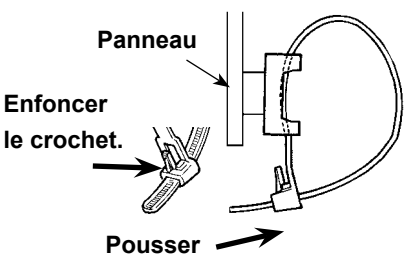
7) Après avoir branché le connecteur, regrouper tous les cordons avec l'attache-câble ⓰ situé sur le côté de la boîte.

(Attention) 1. Fixer l'attache-câble en observant la procédure de pose ci-dessous.
2. Pour débrancher le connecteur, le retirer de la semelle porte-câbles et le sortir en appuyant sur le crochet de l'attache-câble.

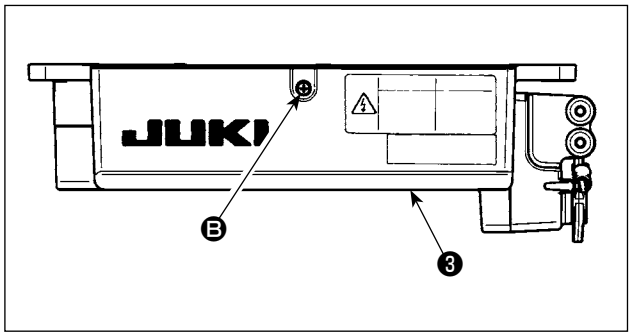
Comment fermer l'attache autobloquante



Comment ouvrir l'attache autobloquante

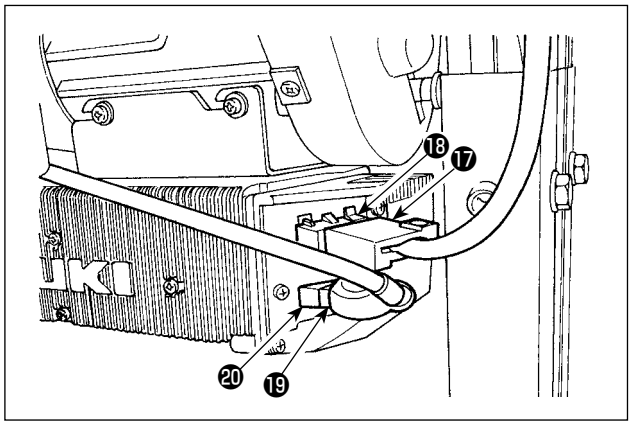


Tout en enfonÿant la partie du crochet, pousser l'attache pour la retirer.



8) Fermer le couvercle ❸ et le fixer en serrant la vis Ⓑ avec un tournevis.

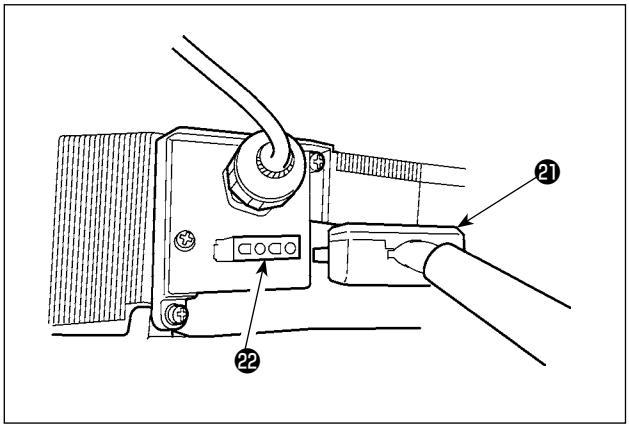
(Attention) Veiller à ce que le cordon ne soit pas coincé sous le couvercle ❸.



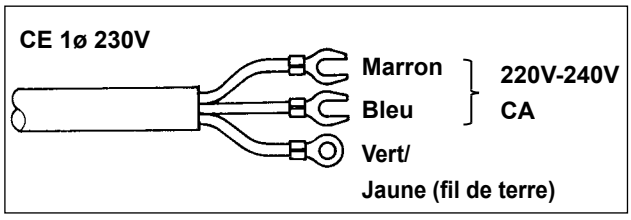
9) Connecter le connecteur à 4 broches ⓱ au connecteur ⓲ situé sur le côté de la boîte.

10) Connecter le cordon de sortie du moteur ⓳ de l'interrupteur d'alimentation au connecteur ⓴.

[Pour caractéristiques CE seulement]



Brancher le cordon de sortie du moteur ㉑ au connecteur ㉒ situé sur le côté de la boîte.

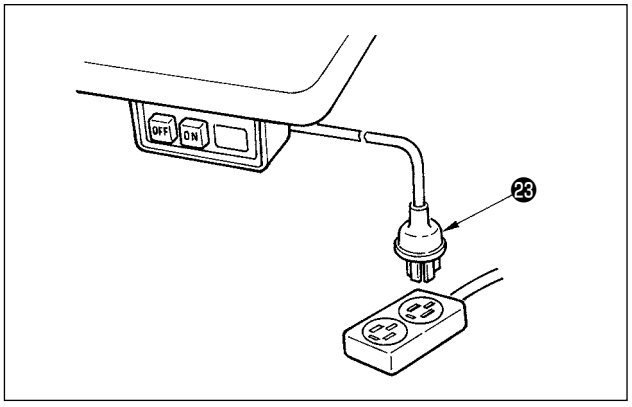


Installation de l'interrupteur d'alimentation

Raccorder le cordon d'alimentation à l'interrupteur d'alimentation.

[Caractéristiques CE]

Monophasée 230 V : Fils du cordon d'alimentation : bleu, marron et vert/jaune (fil de terre)



11) S'assurer que l'interrupteur d'alimentation est sur arrêt (OFF), puis brancher le cordon d'alimentation ㉓ provenant de l'interrupteur d'alimentation à la prise de courant .

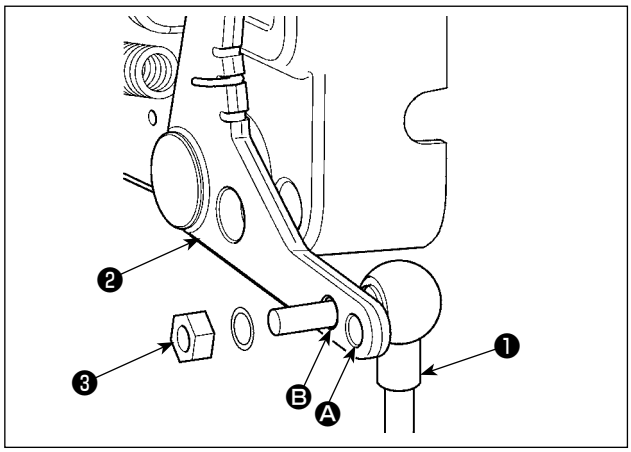
(Attention) 1. L'extrémité supérieure du cordon d'alimentation est différente selon les destinations ou la tension d'alimentation. Lors de l'installation de l'interrupteur, vérifier à nouveau la tension du secteur et la tension indiquée sur la boîte de commande.

2. Veiller à préparer une prise de courant ㉓ conforme aux normes de sécurité.

3. Brancher impérativement le fil de terre (vert/jaune).

8. Montage de la tige d'accouplement

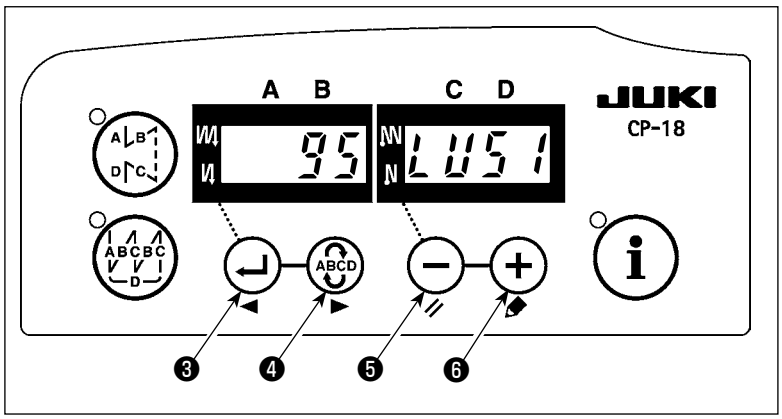
AVERTISSEMENT :
Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, placer l'interrupteur d'alimentation sur arrêt (OFF) et attendre au moins cinq minutes avant de commencer les opérations ci-dessous.



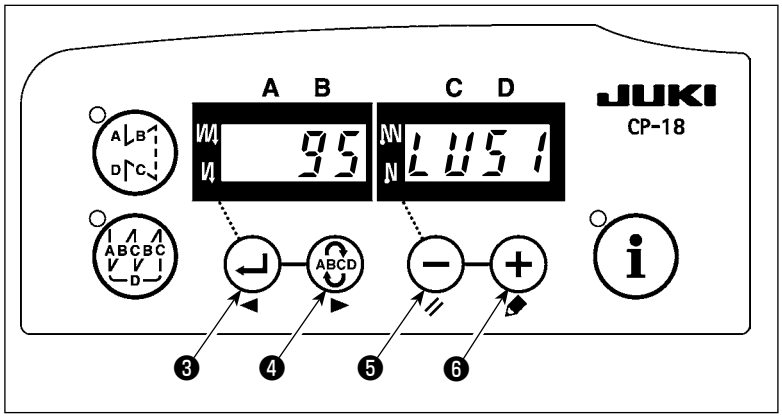
1) Fixer la tige d'accouplement ❶ à l'orifice Ⓑ du levier de pédale ❷ avec l'écrou ❸.
2) Si l'on fixe la tige d'accouplement ❶ à l'orifice Ⓐ, ceci rallonge la course d'enfoncement de la pédale et rend son actionnement plus souple à moyenne vitesse.

9. Procédure d'installation de la tête de la machine

(Attention) Dans le cas d'un panneau de commande autre que le CP-18, consulter le mode d'emploi du panneau de commande utilisé pour connaître la procédure de réglage de la tête de machine.

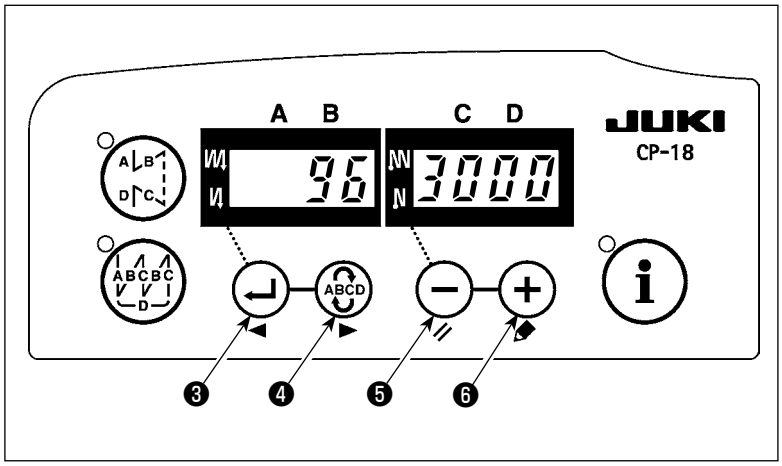


1) Appeler le paramètre nº 95. en procédant comme il est indiqué sous **"III-6. Paramétrage des fonctions du SC-922" p.21**.



2) On peut alors sélectionner le type de touche de machine avec la touche ⊖ ❺ (touche ⊕ ❻).

* Consulter la "Liste des têtes de machine" en annexe ou le mode d'emploi de la tête de machine de votre machine à coudre pour en connaître le type.

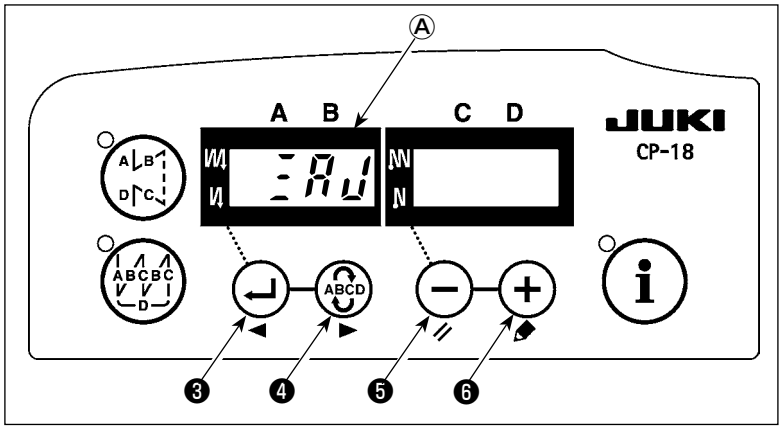


3) Lorsqu'on sélectionne le type de tête de machine avec la touche ↵ ❸ (touche ABCD ❹), on passe à l'étape 94 ou 96 et le contenu du paramètre correspondant au type de tête de machine s'affiche.

10. Réglage de la tête de la machine (Uniquement le type de machine à coudre à moteur à entraînement)

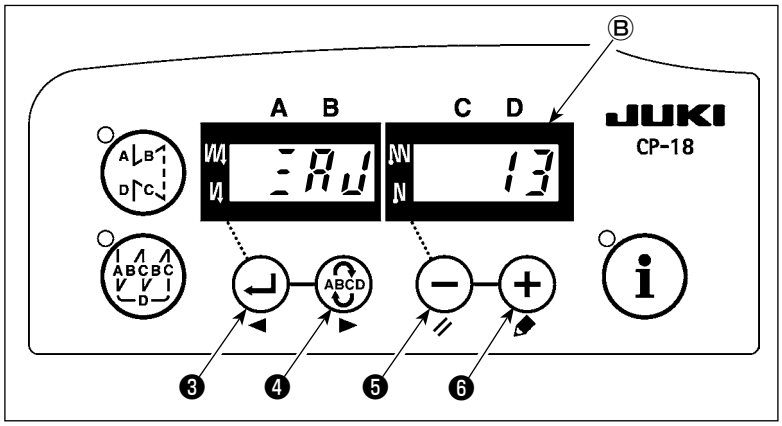
(Attention) 1. Si l'écart entre le point de repère blanc du volant et le creux du couvercle est excessif après la coupe du fil, régler l'angle de la tête de la machine comme il est indiqué ci-dessous.

2. Les pièces de la tête de la machine faisant office de connecteurs sur CN33 ou CN43 n'ont pas besoin de réglage. (Voir "II-7. Raccordement des cordons" p.5.)

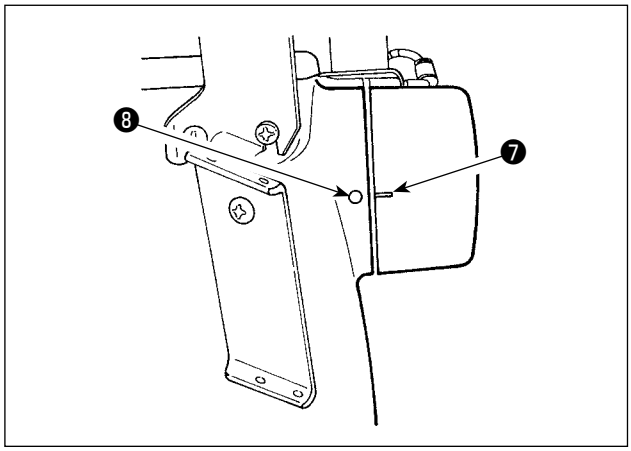


1) Tout en appuyant en même temps sur les touches ABCD ❹ et ⊖ ❺, mettre l'interrupteur d'alimentation sur marche.

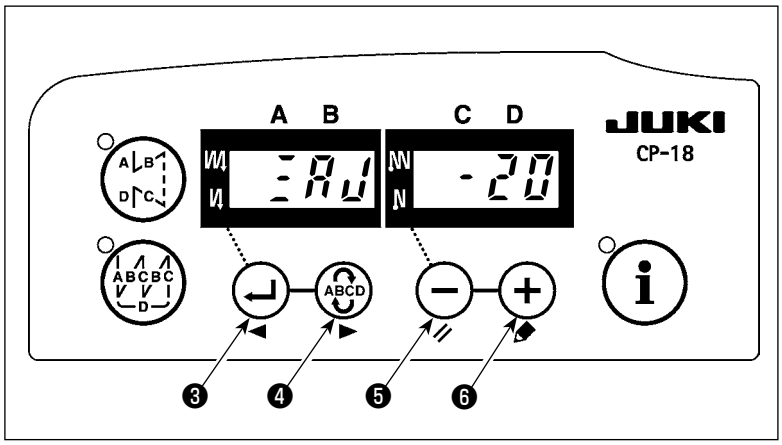
2) 𝄐AU s'affiche Ⓐ sur l'indicateur et la machine passe en mode de réglage.



3) Tourner manuellement le volant de la tête de machine jusqu'à ce que le signal de référence de l'arbre principal soit détecté. Une fois détecté, le degré de l'angle par rapport au signal de référence de l'arbre principal est affiché sur l'indicateur Ⓑ.
(La valeur est la valeur de référence.)



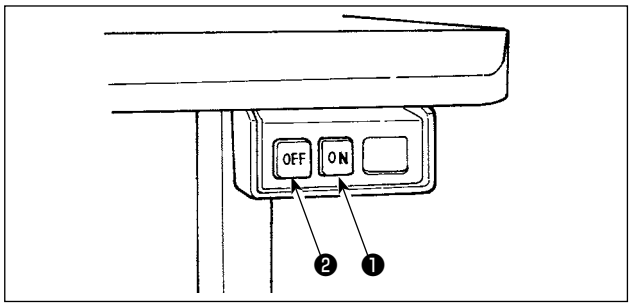
4) Dans cet état, aligner le point repère ❼ sur la poulie avec l'encoche ❽ située sur le couvercle de la poulie.



5) Appuyer sur la touche ⊕ ❻ pour valider le réglage.
(La valeur est la valeur de référence.)

III. POUR L'OPERATEUR

1. Utilisation de la machine à coudre



1) Appuyer sur la touche ON ❶ de l'interrupteur d'alimentation pour mettre sous tension.

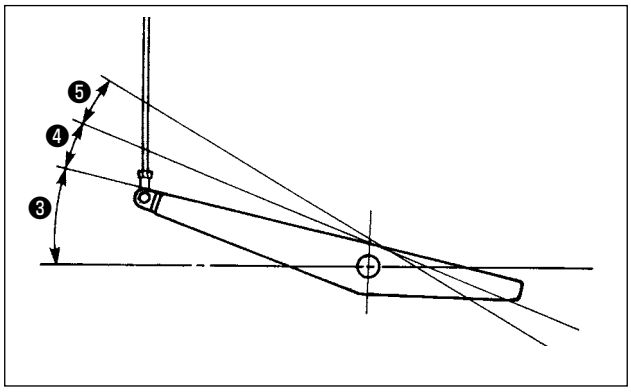
(Attention)

Si la diode-témoin d'alimentation ne s'allume pas lorsque l'interrupteur d'alimentation est placé sur marche, le placer immédiatement sur arrêt et vérifier la tension.

Attendre alors au moins 2 ou 3 minutes avant de remettre l'interrupteur d'alimentation sur marche.

2) Pour certaines têtes de machine installées, la barre à aiguille pivote automatiquement sur sa position supérieure en cas de mauvais positionnement de la barre à aiguille.

(Attention) Lors de la première mise sous tension de la machine à coudre après installation, elle peut avoir besoin de plus de temps avant d'être prête à fonctionner, car la procédure d'initialisation est exécutée. Par ailleurs, veiller à ne pas placer les mains ou tout autre article sous l'aiguille, car la barre à aiguille peut se déplacer une fois la machine sous tension.

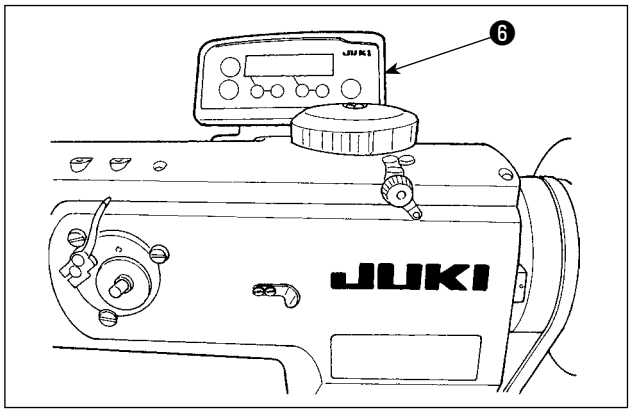


3) Lorsqu'on enfonce l'avant de la pédale ❸ , la machine tourne à une vitesse qui est fonction du degré d'enfoncement. Lorsqu'on ramène la pédale au neutre, la machine s'arrête.

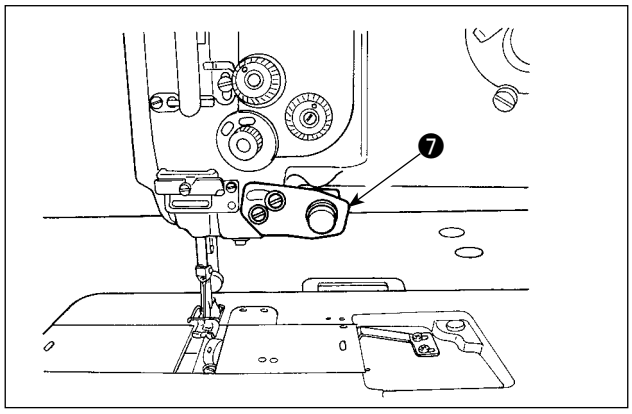
4) Lorsqu'on enfonce légèrement l'arrière de la pédale ❹ , le presseur remonte. (Type PFL seulement)

5) Lorsqu'on enfonce davantage l'arrière de la pédale ❺ , le coupe-fil est actionné.

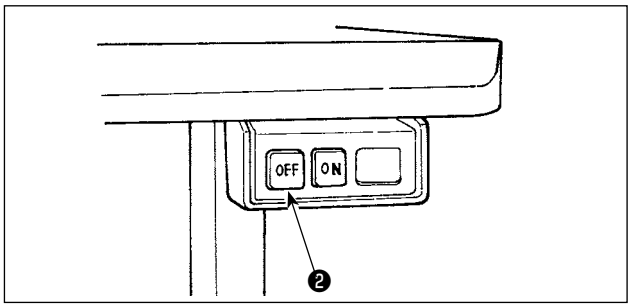
	PFL	KFL
Actionnement du pied presseur avec la pédale	Activé	Désactivé
Profondeur d'enfoncement de la pédale pour la coupe de fil	Profonde	Peu profonde



6) Sur certains types de têtes de machine à coudre, il est possible de programmer diverses configurations de couture à l'aide du panneau de commande, telle que l'exécution de points arrière en début ou fin de couture. Lors de l'utilisation de CP-18 ❻ avec la machine à coudre, se reporter à **"III-3. Procédure d'exécution d'une configuration de couture" p.14** pour en savoir plus. Lors de l'utilisation de tout autre panneau de commande avec la machine à coudre, se reporter au mode d'emploi du panneau de commande correspondant. (La figure indiquée illustre le cas de la LU-1510N-7.)

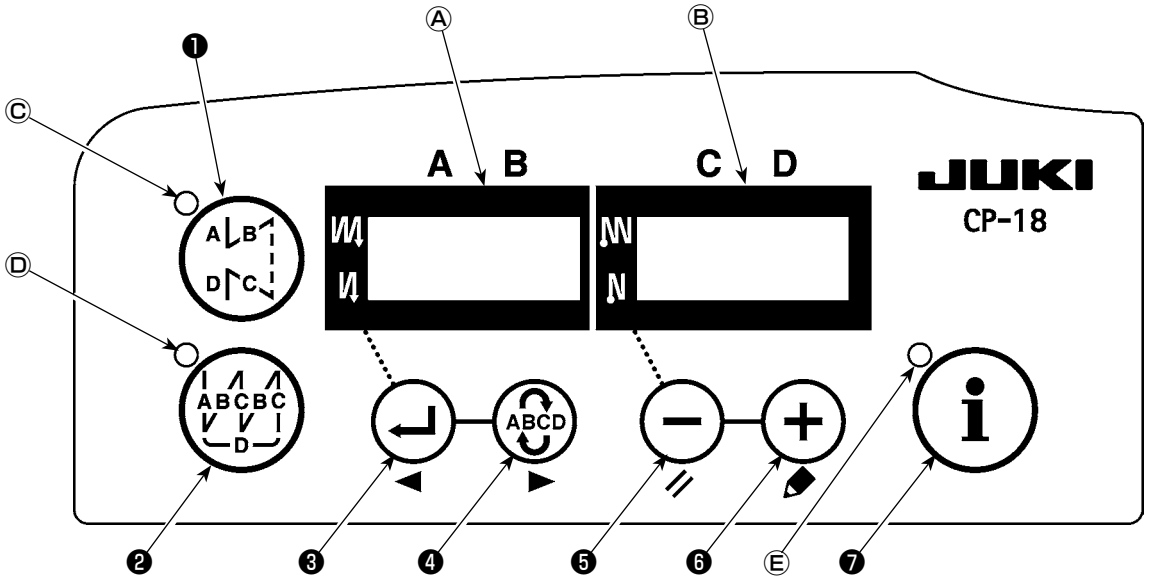


7) Sur certains types de tête de machine à coudre, l'entraînement arrière est exécuté sur pression de l'interrupteur touch-back ❼ . (La figure indiquée illustre le cas de la LU-1510N-7.)



8) Après avoir terminé la couture, appuyer sur la touche OFF ❷ de l'interrupteur d'alimentation pour le mettre sur arrêt après s'être assuré que la machine est arrêtée.

2. Panneau de commande (CP-18)



❶ Touche : permet d'activer ou de désactiver la configuration de l'exécution de points arrière.

❷ Touche : permet d'activer ou de désactiver la configuration de couture de parties se chevauchant.

❸ Touche : permet de valider le contenu du paramètre et d'activer ou de désactiver l'exécution de points arrière au début de la couture.

❹ Touche : permet de sélectionner l'étape (A, B, C, D) du nombre de points à changer.

* L'étape sélectionnée clignote.

❺ Touche : permet de changer le contenu de l'affichage sélectionné (partie clignotante) et d'activer ou de désactiver l'exécution de points arrière à la fin de la couture.

❻ Touche : permet de changer le contenu de l'affichage sélectionné (partie clignotante).

❼ Touche : Permet d'appeler la fonction d'aide à la production ou le paramétrage avec touche unique (en maintenant la touche enfoncée pendant une seconde).

Diodes-témoins Ⓐ et Ⓑ : affichent diverses informations.

Diode Ⓒ : s'allume lorsque la configuration d'exécution de points arrière est activée.

Diode Ⓓ : s'allume lorsque la configuration de coutures de parties se chevauchant est activée.

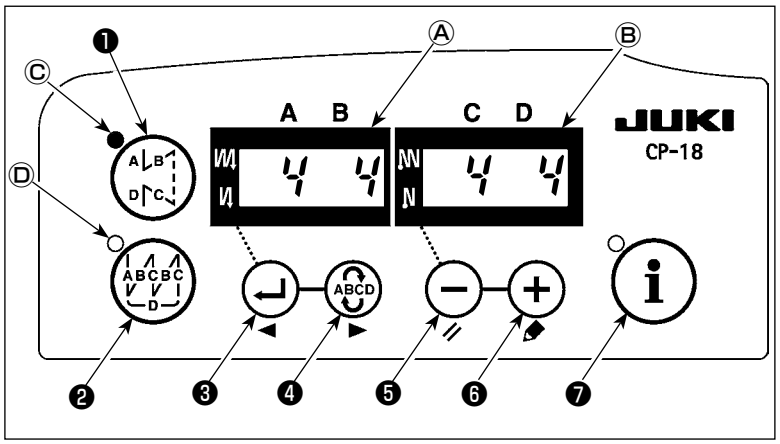
Diode Ⓔ : s'allume lorsque la fonction d'aide à la production est activée.
Clignote par intermittence lors de l'activation du réglage une pression

3. Procédure d'exécution d'une configuration de couture

(Attention) 1. Dans le cas d'un panneau de commande autre que le CP-18, voir le mode d'emploi correspondant.
2. La configuration de couture arrière ne peut pas être utilisée sur certaines têtes de machine.

(1) Configuration d'exécution de points arrière

L'exécution de points arrière au début et à la fin de la couture peut être programmée séparément.



[Procédure de paramétrage de l'exécution de points arrière]

1) Appuyer sur la touche ❶ pour activer ou désactiver la configuration d'exécution de points arrière.
Une fois la configuration activée, la diode-témoin Ⓒ s'allume, le nombre de points arrière à exécuter au début de la couture s'affiche sur Ⓐ, et le nombre de points à la fin de la couture s'affiche sur l'indicateur Ⓑ.

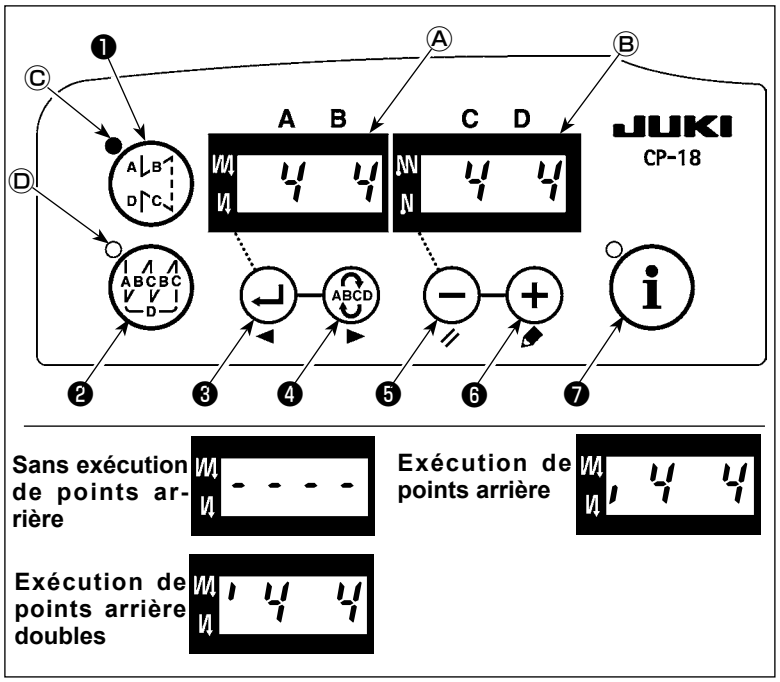
Appuyer sur la touche ❹ pour sélectionner l'étape (A, B, C ou D) du nombre de points à modifier.
Le nombre qui clignote correspond à l'étape paramétrée.

Utiliser les touches ❺ et ❻ pour changer le nombre de points de l'étape sélectionnée.

Appuyer sur la touche ❸ pour valider le changement effectué.

(Il est possible de paramétrer le nombre de points de 0 à 15.)

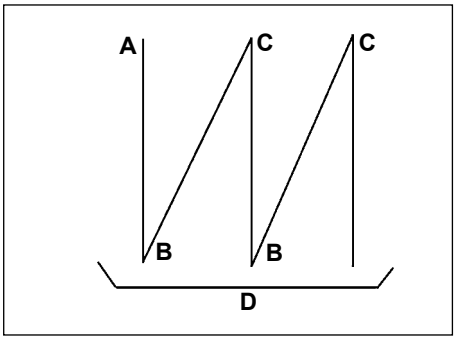
(Attention) La machine à coudre ne peut pas exécuter de couture lorsque l'affichage du nombre de points d'une étape clignote.



2) Lorsque l'affichage du nombre de points arrière ne clignote pas, à chaque pression sur la touche ❸, le mode d'exécution de points arrière commute alternativement sur "exécution de points arrière au début de la couture", "exécution de points arrière doubles au début de la couture" et "sans exécution de points arrière au début de la couture".
En outre, à chaque pression sur la touche ❺, la configuration d'exécution de points arrière commute alternativement sur exécution de points arrière à la fin de la couture, double piquage arrière à la fin de la couture et sans exécution de points arrière à la fin de la couture.

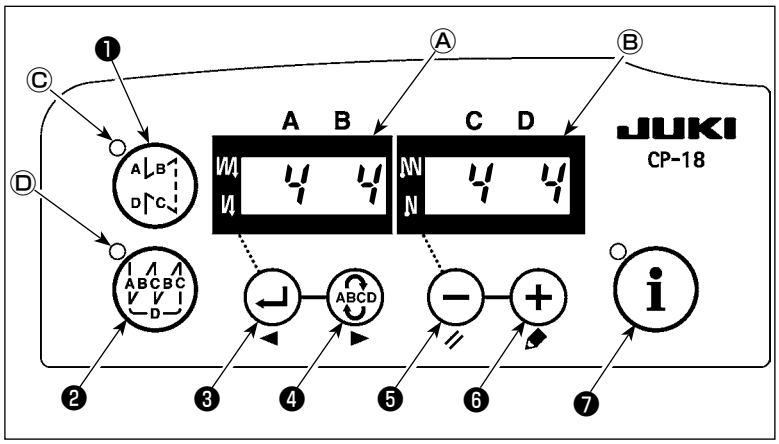
(2) Configuration de couture de parties se chevauchant

La configuration de couture de parties se chevauchant peut être programmée.



A : Réglage du nombre de points dans le sens normal 0 à 15 points
B : Réglage du nombre de points dans le sens arrière 0 à 15 points
C : Réglage du nombre de points dans le sens normal 0 à 15 points
D : Nombre de répétitions 0 à 9 fois

(Attention) Lorsque l'étape D est fixée à 5 fois, la couture est répétée comme A → B → C → B → C.



[Procédure de paramétrage de couture de parties se chevauchant]

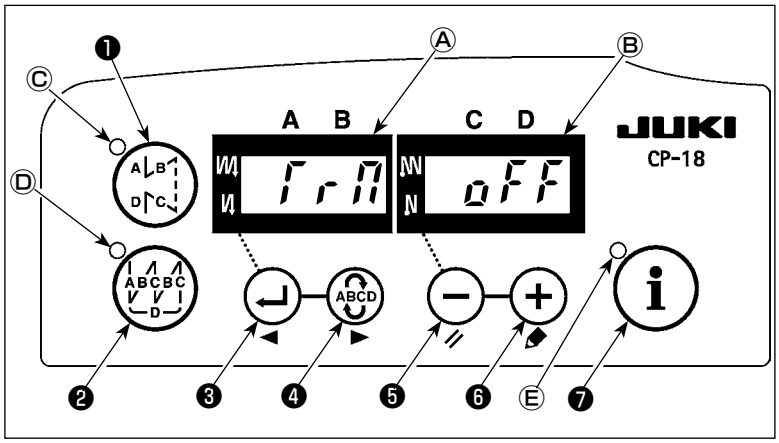
1) Appuyer sur la touche ❷ pour activer ou désactiver la configuration de couture de parties se chevauchant.
   Une fois la configuration activée, la diode-témoin Ⓓ s'allume.
2) Appuyer sur la touche ❹ pour sélectionner l'étape (A, B, C ou D) du nombre de points à modifier.
   Le nombre qui clignote correspond à l'étape paramétrée.
3) Utiliser les touches ❺ et ❻ pour changer le nombre de points de l'étape sélectionnée
4) Appuyer sur la touche ❸ pour valider le changement effectué.
   (La machine à coudre ne fonctionne pas tant que le paramétrage n'a pas été validé en appuyant sur la touche ❸ .)

(Attention) La configuration de couture de parties se chevauchant est exécutée en mode de fonctionnement automatique. Une fois que la pédale est enfoncée, la machine à coudre exécute automatiquement le piquage du nombre de points se chevauchant.

4. Paramétrage avec touche unique

Une partie des options de paramétrage de fonction peut facilement être modifiée en couture normale.

(Attention) Pour le paramétrage des fonctions autres que celles couvertes dans cette partie, consulter **"III-6. Paramétrage des fonctions du SC-922" p.21.**



[Procédure de paramétrage à touche unique]

1) Maintenir la touche (i) ❼ enfoncée pendant une seconde pour commuter le panneau sur le mode de paramétrage de fonction.
2) Utiliser la touche (↵) ❸ ou (ABCD) ❹ pour sélectionner le paramètre à régler. Puis utiliser les touches (−) ❺ et (+) ❻ pour changer la valeur.
3) Appuyer sur la touche (i) ❼ pour revenir à la couture normale.

(Attention) Lorsqu'on appuie sur la touche (i) ❼ , le paramétrage est validé.

① Fonction de coupe du fil (trM)
- oFF : La coupe du fil n'est pas activée (interdiction de sortie de solenoïde: coupeur de fil, tire-fil)
- on : L'exécution de coupe du fil est activée.

② Fonction de tire-fil (tP)
- oFF: Le tire-fil n'est pas activé après la coupe du fil
- on : Le tire-fil est activé après la coupe du fil

③ Fonction de couture automatique non répétitive (one-shot) (SHoT)
- oFF: La fonction de couture automatique non répétitive est inactivée.
- on : La fonction de couture automatique non répétitive est activée.

(Attention) Cette fonction est activée lorsque la fonction de capteur d'extrémité du tissu en option est paramétrée. Il n'est pas possible d'interdire la fonction de couture automatique non répétitive durant une couture de parties se chevauchant. Le nombre de rotations correspond à la valeur réglée pour le paramètre N° 38.

④ Paramétrage de la vitesse max. d'exécution de points (SPd)
Paramètre la vitesse maximale d'exécution de points de la tête de machine. La limite supérieure de la valeur paramétrée varie en fonction du type de tête de machine auquel le SC est connecté.
Plage de paramétrage: 150 – valeur max. [sti/min]

⑤ Fonction de capteur d'extrémité du tissu (Ed)
- oFF: La fonction de capteur d'extrémité du tissu est désactivée.
- on : Une fois que le bord du tissu est détecté, la machine à coudre s'arrête après avoir cousu le nombre de points paramétré avec 7 (EdSt).

* Cette fonction est activée lorsque le capteur d'extrémité du tissu est réglé avec le paramètre de fonction N° 12.

⑥ Fonction de coupe du fil par le capteur d'extrémité de tissu (EdTr)
- oFF: La fonction de coupe de fil automatique est désactivée après la détection d'extrémité du tissu.
- on : Une fois que le bord du tissu est détecté, la machine à coudre exécute la coupe du fil après avoir cousu le nombre de points paramétré avec 7 (EdSt).

* Cette fonction est activée lorsque le capteur d'extrémité du tissu est réglé avec le paramètre de fonction N° 12.

⑦ Nombre de points pour le détecteur d'extrémité du tissu (EdSt)
Le nombre de points à piquer entre la détection de l'extrémité du tissu et l'arrêt de la machine à coudre
Nombre de points paramétrable: 0 à 19 (points)

(Attention) Si le nombre de points spécifié est inadéquat, il se peut que la machine à coudre ne puisse pas s'arrêter avant le nombre de points spécifié si elle tourne trop vite.

⑧ Ajustement de la quantité de lumière de la diode-témoin (LAMP)

Sert à ajuster la quantité de lumière de la diode-témoin (en option)

Plage de réglage : 0 à 100 %

⑨ Fonction du capteur optique (LGS)

oFF : La fonction du capteur optique est désactivée

on : Suivant l'entrée du capteur optique, la machine à coudre s'arrête après la couture du nombre de points définis avec > (LGST).

* Cette fonction est activée lorsque le capteur optique est réglé avec le paramètre N° 12.

⑩ Fonction du filtre du capteur optique (LGF)

oFF : La fonction du filtre du capteur optique est désactivée.

on : Suivant la détection du capteur optique, l'entrée est retardée jusqu'à ce que la machine à coudre termine la couture du nombre de points définis avec > (LGFS).

* Cette fonction est activée lorsque le capteur optique est réglé avec le paramètre N° 12.

⑪ Nombre de points pour le filtre du capteur optique (LGFS)

Sert à régler le nombre de points pour retarder le moment où le statut d'entrée du capteur optique est activé.

Plage de réglage : 0 à 99 points

* Cette fonction est activée lorsque le capteur optique est réglé avec le paramètre N° 12.

⑫ Nombre de points pour arrêter le capteur optique (LGST)

Sert à régler le nombre de points à coudre de l'entrée du capteur optique jusqu'à l'arrêt de la machine à coudre.

Plage de réglage : 0 à 99 points

* Cette fonction est activée lorsque le capteur optique est réglé avec le paramètre N° 12.

(Attention) Si un petit nombre est réglé, la machine à coudre peut ne pas s'arrêter dans la plage du nombre de points définis selon le nombre de tours de la machine à coudre.

⑬ Nombre de détections du capteur optique (LGCT)

La machine à coudre s'arrête chaque fois que l'entré du capteur optique est activée et exécute une coupe automatique du fil lorsque le nombre défini est atteint.

Plage de réglage : 1 à 15 fois

* Cette fonction est activée lorsque le capteur optique est réglé avec le paramètre N° 12.

⑭ Fonction de restriction de la vitesse d'enfoncement de la pédale (LGSP)

Cette fonction limite la vitesse d'enfoncement de la pédale au moment de l'entrée du capteur optique.

0 : La fonction est désactivée.

1 : Fixée à la vitesse en une phase (paramètre N° 38)

2 : Limitée à la vitesse en une phase (paramètre N° 38)

3 : Lorsque le capteur optique est activé, la machine à coudre fonctionne en mode automatique à l'enfoncement de la pédale.

* Cette fonction est activée lorsque le capteur optique est réglé avec le paramètre N° 12.

5. Fonction d’aide à la production

Elle se compose de trois fonctions différentes (six modes différents) : la fonction de gestion du volume de production, la fonction de mesure de disponibilité et la fonction de compteur de canettes. Chacune offre une aide distincte à la production. Sélectionner la fonction (mode) appropriée suivant la nécessité.

■ Fonction de gestion du volume de production

Mode d’affichage du nombre de pièces ciblé [F100]

Mode d’affichage de l’écart entre le nombre actuel de pièces et le nombre ciblé [F200]

Le nombre de pièces ciblé, le nombre actuel de pièces et l’écart entre les deux, de même que le temps d’exécution sont affichés afin de signaler à l’opérateur tout retard et la progression en temps réel. Les opérateurs de machine à coudre peuvent ainsi travailler tout en vérifiant constamment leur cadence de travail. Cela permet de sensibiliser à la cible et d’augmenter ainsi la productivité. En outre, tout retard dans le travail peut être identifié dès qu’il apparaît et permettre de détecter les problèmes pour mettre en œuvre rapidement les mesures palliatives.

■ Fonction de mesure de disponibilité

Mode d’affichage du taux de disponibilité de la machine à coudre [F300]

Mode d’affichage du temps de pas [F400]

Mode d’affichage du nombre moyen de rotations [F500]

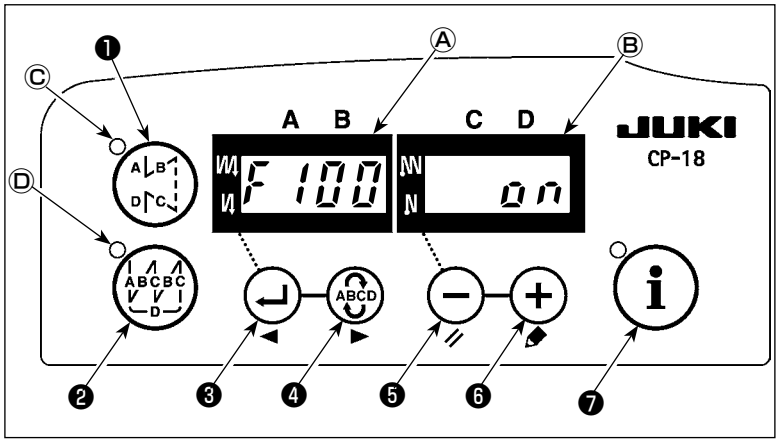
L’état de disponibilité de la machine à coudre est automatiquement mesuré et affiché sur la panneau de commande. Les données obtenues peuvent être utilisées pour effectuer des analyses de processus, ou vérifier la configuration de la ligne et l’efficacité du matériel.

■ Fonction de compteur de canettes

Mode d’affichage de compteur de canettes

Pour changer de canette avant épuisement de celle en place, le temps de remplacement de la bobine est signalé.

[Pour afficher les modes d’aide à la production]



(Attention) Les modes F100 à F500 ont été paramétrés en usine à la livraison.
Le compteur de canettes est affiché/masqué selon le paramétrage de la fonction de compteur de canettes (paramètre de fonction N° 6). (A la livraison, a été réglé en usine sur ON.)

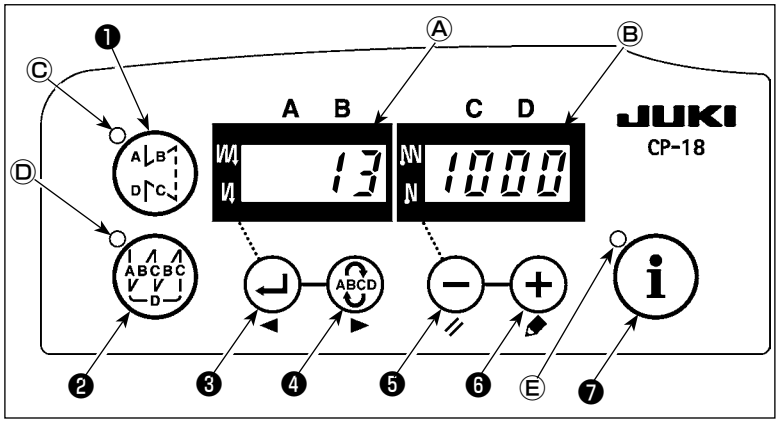
En mode de couture normale, maintenir la touche (i) ❼ enfoncée (une seconde) pour appeler l’écran de paramétrage de touche unique. Puis appuyer sur la touche (A B C D) ❶ ou (ABCBC D) ❷ de l’écran pour afficher ou masquer les modes d’aide à la production.

Appuyer sur la touche (↵) ❸ ou (ABCD) ❹ pour sélectionner le mode à afficher ou masquer.

Pour afficher ou masquer l’affichage, appuyer sur la touche (−) ❺ ou (+) ❻. Pour revenir à la couture normale, appuyer sur la touche (i) ❼.

La couture peut être exécutée avec les données d'aide à la production affichées sur le panneau de commande.

[Utilisation de base des modes d'aide à la production]



1) Lorsqu'on appuie sur la touche (i) ❼ en couture normale, la diode-témoin Ⓔ s'allume pour accéder au mode d'aide à la production.
2) Pour changer de fonction d'aide à la production, appuyer sur la touche (↵) ❸ ou (ABCD) ❹ .
3) Les données affectées de (*1) dans le Tableau 1 "Afficheurs Ⓐ " peuvent être modifiées au moyen des touches (−) ❺ et (+) ❻ .
4) Lorsqu'on maintient la touche (+) ❻ enfoncée pendant deux secondes, l'afficheur Ⓑ et la diode-témoin Ⓔ clignotent. Pendant qu'ils clignotent, les données affectées de (*2) dans le Tableau 1 "Affichage des modes" peuvent être modifiées avec la touche (−) ❺ ou (+) ❻ .

   Lorsqu'on appuie sur la touche (i) ❼ , la valeur affectée de (*2) est validée tandis que l'afficheur Ⓑ et la diode-témoin Ⓔ arrêtent de clignoter.
5) La valeur affectée d'un dièse (*3) dans le Tableau 1 "Affichage des modes" peut être modifiée uniquement immédiatement après la réinitialisation à l'aide de la touche (−) ❺ ou (+) ❻ .
6) Concernant la procédure de réinitialisation des données, consulter le tableau "Réinitialisation des modes".
7) Pour revenir à la couture normale, appuyer sur la touche (i) ❼ .

Les données affichées dans chacun des modes sont indiquées dans le Tableau suivant.

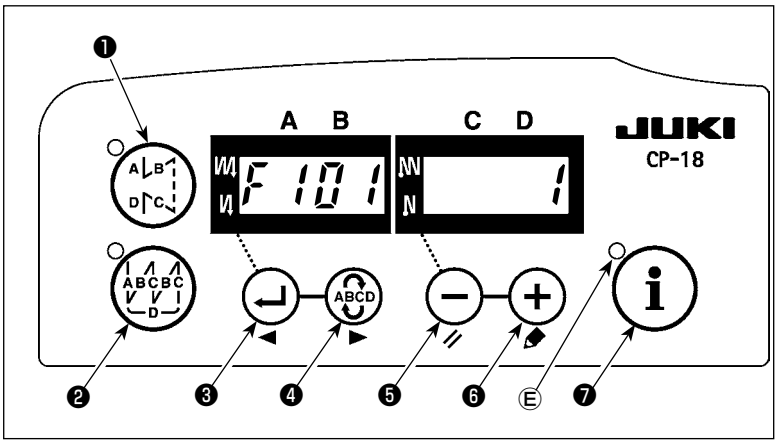
Tableau 1: Affichage des modes

Nom du mode	Afficheur Ⓐ	Afficheur Ⓑ	Afficheur Ⓑ (lorsqu'on appuie sur la touche (−) ❺)
Mode d'affichage du nombre de pièces [F100]	Nombre de pièces actuel (Unité: Nombre de pièces) (*1)	Nombre de pièces ciblé (Unité: Nombre de pièces) (*2)	-
Mode d'affichage de l'écart entre le nombre de pièces ciblé et le nombre de pièces actuel [F200]	Ecart entre le nombre de pièces ciblé et le nombre de pièces actuel (d: Nombre de pièces) (*1)	Temps de pas ciblé (Unit: 100 msec) (*2)	-
Mode d'affichage du taux de disponibilité de la machine à coudre [F300]	oP-r	Taux de disponibilité de la machine à coudre durant la couture précédente (Unité: %)	Affichage du Taux moyen de disponibilité de la machine à coudre (Unité: %)
Mode d'affichage du temps de pas [F400]	Pi-T	Temps de pas durant la couture précédente (Unité: 1 sec)	Affichage du temps de pas moyen (Unité: 100 msec)
Mode d'affichage du nombre moyen de rotations [F500]	ASPd	Nombre moyen de rotations durant la couture précédente (Unité: sti/min)	Affichage du nombre moyen de rotations (Unité: sti/min)
Mode d'affichage du compteur de canettes	bbn	Valeur du compteur de canettes (*3)	-

Tableau 2: Réinitialisation des modes

Nom du mode	Touche ⊖ ❺ (Maintenue enfoncée pendant 2 secondes)	Touche ⊖ ❺ (Maintenue enfoncée pendant 4 secondes)
Mode d'affichage du nombre de pièces [F100]	Réinitialise le nombre actuel de pièces Réinitialise l'écart entre le nombre de pièces ciblé et le nombre actuel de pièces	-
Mode d'affichage de l'écart entre le nombre de pièces ciblé et le nombre de pièces actuel [F200]	Réinitialise le nombre actuel de pièces Réinitialise l'écart entre le nombre de pièces ciblé et le nombre actuel de pièces	-
Mode d'affichage du taux de disponibilité de la machine à coudre [F300]	Réinitialise le taux moyen de disponibilité de la machine à coudre	Réinitialise le taux moyen de disponibilité de la machine à coudre Réinitialise le temps de pas moyen Réinitialise le nombre moyen de rotations de la machine
Mode d'affichage du temps de pas [F400]	Réinitialise le temps de pas moyen	Réinitialise le taux moyen de disponibilité de la machine à coudre Réinitialise le temps de pas moyen Réinitialise le nombre moyen de rotations de la machine
Mode d'affichage du nombre moyen de rotations [F500]	Réinitialise le nombre moyen de rotations de la machine	Réinitialise le taux moyen de disponibilité de la machine à coudre Réinitialise le temps de pas moyen Réinitialise le nombre moyen de rotations de la machine
Mode d'affichage du compteur de canettes	Réinitialise la valeur du compteur de canettes (Noter que seul le compteur de canettes est immédiatement reparamétré lorsqu'on appuie sur la touche ⊖ ❺.)	-

[Paramétrage détaillé de la fonction de gestion du volume de production [F101] · [F102]]



Pour paramétrer en détail la fonction de gestion du volume de production, maintenir enfoncée la touche ⓘ ❼ (pendant trois secondes) située sous le mode d'affichage du nombre de pièces ciblé [F100] ou le mode d'affichage de l'écart entre le nombre de pièces ciblé et actuel [F200].

Appuyer sur la touche ↵ ❸ ou ABCD ❹ pour commuter entre le nombre de coupes de fil [F101] réglé et l'avertisseur de cible atteinte réglé [F102].

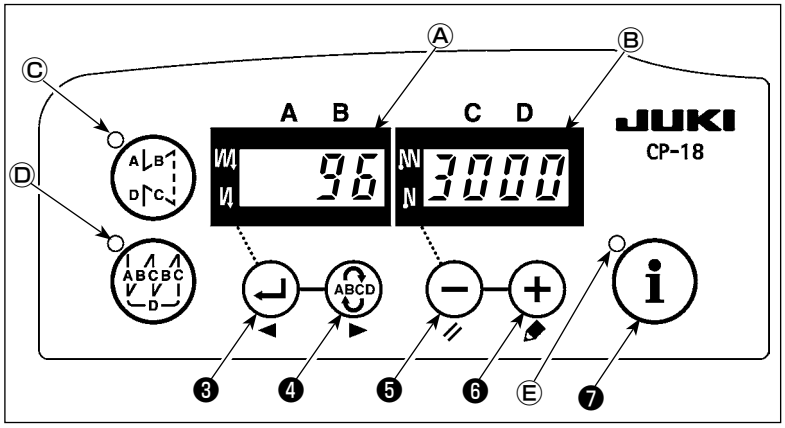
Réglage de la fonction de gestion du volume de production

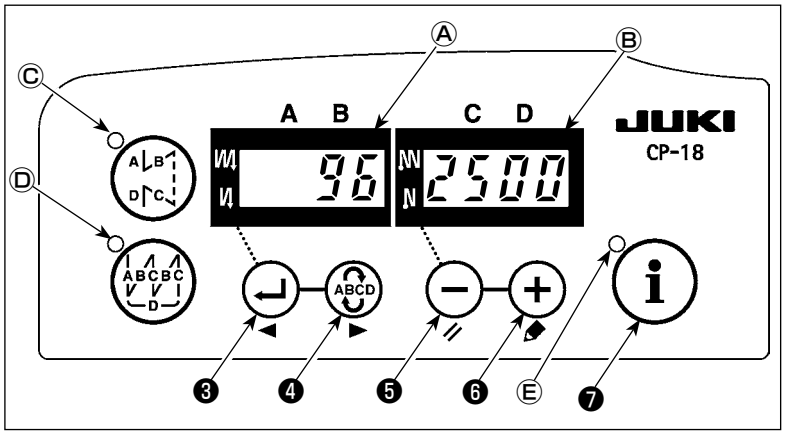
F101	Réglage du nombre de coupes du fil	Permet de régler le nombre de coupes du fil à exécuter pendant la couture d'une pièce de tissu. 0: Le volume de production est calculé en appuyant sur le bouton-poussoir. Le volume de production ne se calcule pas par coupe de fil. 1~: Incrément d'une pièce au nombre réel de pièces comptées une fois le nombre de coupes du fil défini atteint.
F102	Opération à réaliser une fois la cible atteinte.	Permet de régler l'opération à réaliser lorsque le nombre réel de pièces a atteint le nombre cible de pièces. 0: Aucune opération 1: Le vibreur sonore retentit 2: La machine à coudre ne fonctionnera pas même si la pédale est enfoncée. Le nombre réel de pièces comptées est réinitialisé à zéro (0) en maintenant enfoncé le bouton ⊖ ❺ lorsque la machine à coudre est en position de repos forcé. Ensuite, le fonctionnement de la machine à coudre est à nouveau activé.

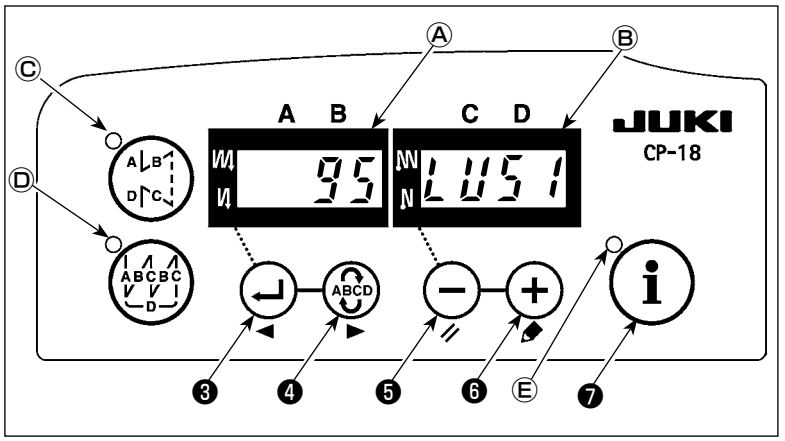
6. Paramétrage des fonctions du SC-922

Les fonctions peuvent être sélectionnées et paramétrées.

(Attention) Pour la procédure de paramétrage de fonction sur un panneau de commande autre que le CP-18, consulter le mode d'emploi correspondant.







1) Tout en maintenant enfoncée la touche (i) ❼, mettre le dispositif sous tension.
(Le paramètre affiché est le dernier paramètre dont la valeur a été modifiée.)

* Si l'affichage ne change pas, répéter l'opération décrite à l'étape 1).

(Attention) Attendre au moins une seconde avant de remettre l'interrupteur d'alimentation sur marche (ON) lorsqu'on l'a placé sur arrêt (OFF). Sinon, la machine risquera de ne pas fonctionner normalement. Dans un tel cas, la remettre hors tension, puis sous tension.

2) Pour passer au numéro de paramètre suivant, appuyer sur la touche (ABCD ▶) ❹.
Pour revenir au numéro de paramètre précédent, appuyer sur la touche (↵ ◀) ❸.

(Attention) Si on passe au numéro de paramètre suivant (ou précédent), le contenu du paramétrage précédent (ou suivant) est validé. Faire attention lorsque le contenu d'un paramétrage est modifié (lorsqu'on appuie sur la touche (−) / (+)).

Exemple : Changement du nombre maximum de rotations (paramètre N° 96)

Appuyer sur la touche (↵ ◀) ❸ ou (ABCD ▶) ❹ pour appeler le numéro de paramètre "96".
La valeur spécifiée actuelle est affichée sur l'afficheur Ⓑ.

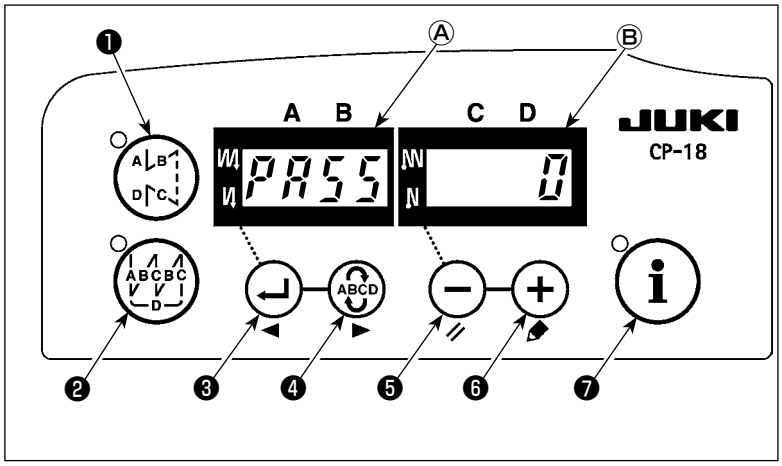
Appuyer sur la touche (−) ❺ pour remplacer par "2500" la valeur affectée.

* Appuyer simultanément sur les touches (−) ❺ et (+) ❻ pour rétablir la valeur initiale du contenu du réglage du numéro de paramètre.

3) Une fois la procédure de modification terminée, appuyer sur la touche (↵ ◀) ❸ ou (ABCD ▶) ❹ pour valider la valeur modifiée.

(Attention) Si le dispositif est mis hors tension sans appuyer sur l'une des touches ci-dessus, la valeur modifiée n'est pas validée.

Lorsqu'on appuie sur la touche (↵ ◀) ❸, le panneau affiche de nouveau le numéro de paramètre précédent. Lorsqu'on appuie sur la touche (ABCD ▶) ❹, le panneau affiche le numéro de paramètre suivant. Une fois l'opération terminée, mettre la machine hors, puis sous tension pour revenir en couture normale.



Si l’écran ci-contre à gauche s’affiche au moment de l’opération décrite en 1) à la page précédente, cela signifie que l’écran est verrouillé par le mot de passe.

Se reporter au manuel de l’ingénieur concernant la procédure de paramétrage et de réinitialisation du mot de passe.

7. Liste des parametres des fonctions

	N°	Paramètre	Description	Plage de réglage	Paramétrage tel qu'affiché	Page de réf.
	1	Fonction de départ en douceur	Nombre de points exécutés à petite vitesse lorsque la fonction de départ en douceur est utilisée au début de la couture 0 : Fonction de départ en douceur désactivée 1 à 9 : Nombre des points exécutés en mode de départ en douceur	0 à 9 (points)	001	29
	2	Fonction de capteur d'extrémité du tissu	Fonction de capteur d'extrémité du tissu (A utiliser uniquement avec le CP-18) 0 : Fonction de détection de l'extrémité du tissu désactivée 1 : Après la détection de l'extrémité du tissu, le nombre spécifié de points (N° 4) est exécuté et la machine s'arrête.	0/1	020	29
	3	Fonction de coupe du fil commandée par le capteur d'extrémité du tissu	Fonction de coupe du fil commandée par le capteur d'extrémité du tissu (A utiliser uniquement avec le CP-18) 0 : Fonction de coupe automatique du fil après la détection de l'extrémité du tissu désactivée 1 : Après la détection de l'extrémité du tissu, le nombre de points spécifié (N° 4) est exécuté et la machine s'arrête et coupe automatiquement le fil.	0/1	030	29
	4	Nombre de points pour le capteur d'extrémité du tissu	Nombre de points pour le capteur d'extrémité du tissu (A utiliser uniquement avec le CP-18) Nombre de points exécuté entre le moment où l'extrémité du tissu est détectée et celui où la machine s'arrête	0 à 19 (points)	045	29
	5	Fonction de réduction de papillotement	Fonction de réduction de papillotement 0 : Fonction de réduction de papillotement désactivée 1 : La fonction de réduction de papillotement est activée.	0/1	050	29
	6	Fonction de comptage de fil de canette	Fonction de comptage de fil de canette 0 : Fonction de comptage de fil de canette désactivée 1 : Fonction de comptage de fil de canette activée	0/1	061	29
*	7	Unité du comptage dégressif de fil de canette	Unité du comptage dégressif de fil de canette 0 : 1 comptage/10 points 1 : 1 comptage/15 points 2 : 1 comptage/20 points 3 : 1 comptage/coupe du fil	0 à 2	070	
*	8	Vitesse d'exécution de points arrière	Vitesse de couture lors de l'exécution de points arrière	150 à 3.000 (sti/min)	8600	
	9	Fonction d'interdiction de coupe du fil	Fonction d'interdiction de coupe du fil (A utiliser uniquement avec le CP-18) 0 : La coupe de fil est activée. 1 : Coupe du fil interdite (Sortie du solénoïde interdite : Coupe-fil et tire-fil)	0/1	090	29
	10	Position d'arrêt de la barre à aiguille lorsque la machine s'arrête	Position de la barre à aiguille lors de l'arrêt de la machine 0 : La barre à aiguille s'arrête à sa position la plus basse. 1 : La barre à aiguille s'arrête à sa position la plus haute.	0/1	100	29
	11	Bip de confirmation d'opération pour le panneau de commande	Bip de validation d'opération sur le panneau de commande 0 : Emission du bip de validation d'opération désactivée 1 : Emission du bip de validation d'opération activée	0/1	111	29
	12	Sélection de la fonction de l'interrupteur optionnel	Sélection de la fonction de l'interrupteur optionnel **"III-8.Explication detaillee de la programmation des fonctions" S.29.**		12oPT_	30
*	13	Fonction d'interdiction du démarrage à la fin du comptage du fil de canette	Fonction d'interdiction du démarrage à la fin du comptage du fil de canette 0 : A la fin du comptage (-1 ou moins) Fonction d'interdiction du démarrage de la machine désactivée 1 : A la fin du comptage (-1 ou moins) Fonction d'interdiction du démarrage de la machine activée 2 : Lorsque le comptage est désactivé (-1 ou moins), la fonction d'interdiction forcée de départ de la machine est activée.	0 à 2	130	
	14	Compteur de cycles de couture	Fonction de comptage des cycles de couture (nombre d'opérations de couture terminées) 0 : Fonction de comptage des cycles de couture désactivée 1 : Fonction de comptage des cycles de couture activée (La coupe du fil est activée à chaque fois) 2 : Avec la fonction d'entrée de touche de compteur de couture	0 à 2	141	35
	15	Fonction de tire-fil après coupe du fil	Pour activer ou désactiver la fonction de tire-fil après coupe du fil. 0 : Tire-fil après coupe du fil désactivé 1 : Tire-fil après coupe du fil activé	0/1	150	
	21	Fonction de relevage automatique du pied presseur en position neutre de la pédale	Permet d'activer/désactiver le relevage du pied presseur lorsque la pédale est au neutre. 0 : La fonction de relevage automatique du presseur au neutre est désactivée. 1 : Dotée d'une fonction sélectionnable de soulèvement automatique du pied presseur à la position neutre de la pédale 2 : Dotée d'une fonction de soulèvement automatique du pied presseur à la position neutre de la pédale lorsqu'activée et complétée d'une fonction d'opération alternée lors du relâchement de la partie arrière de la pédale (Désactivée lorsque le réglage de fonction ajoutée à l'interrupteur de correction de relevage/abaissement de l'aiguille N° 93 est placé sur « 2 ».)	0 à 2	210	35
	22	Fonction d'interrupteur de compensation par le relevage/abaissement de l'aiguille	Pour changer de type de compensation par le relevage/abaissement de l'aiguille. 0 : Compensation par le relevage/abaissement de l'aiguille 1 : Compensation par un point	0/1	220	35

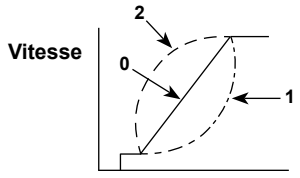
*** Ne pas changer les valeurs définies par défaut pour les fonctions marquées d'un astérisque (*) car elles sont destinées à la maintenance. En changeant la valeur par défaut d'une fonction, on risquerait de causer une anomalie de la machine ou d'en affecter les performances. S'il est nécessaire de changer la valeur par défaut de ces fonctions, acheter le Manuel du technicien et en suivre les instructions.**

	N°	Paramètre	Description	Plage de réglage	Paramétrage tel qu'affiché	Page de réf.
	25	Coupe du fil après avoir tourné le volant à la main	Pour activer ou désactiver la coupe du fil après avoir remonter ou abaisser l'aiguille depuis la position basse ou haute en tournant le volant à la main. 0 : Coupe du fil activée lorsqu'on tourne le volant à la main 1 : Coupe du fil désactivée lorsqu'on tourne le volant à la main	0/1	25 1	
	29	Réglage du temps de rétraction du solénoïde d'entraînement inversé de type touche unique	Cette fonction permet de spécifier la durée d'aspiration du solénoïde d'exécution de points d'arrêt. 50 à 500 ms	50 à 500 (ms)	29 250	35
	30	Fonction d'exécution de points arrière sur une position intermédiaire	Fonction d'exécution de points arrière sur une position intermédiaire de la couture 0 : Fonction d'exécution de points arrière normale de type touche unique 1 : Fonction d'exécution de points arrière sur une position intermédiaire activée	0/1	30 0	36
	31	Nombre de points arrière exécutés sur une position intermédiaire	Nombre de points arrière exécutés sur une position intermédiaire de la couture	0 à 19 (points)	31 4	36
	32	Condition d'exécution de points arrière sur une position intermédiaire lorsque la machine est arrêtée	Condition de l'exécution de points arrière sur une position intermédiaire de la couture lorsque la machine est arrêtée 0 : Fonction désactivée lorsque la machine est arrêtée 1 : Fonction activée lorsque la machine est arrêtée	0/1	32 0	36
	33	Fonction de coupe du fil à la fin de l'exécution de points arrière sur une position intermédiaire	Fonction de coupe du fil à la fin de l'exécution de points arrière sur une position intermédiaire 0 : Fonction de coupe du fil automatique à la fin de l'exécution de points arrière sur une position intermédiaire désactivée 1 : Fonction de coupe du fil automatique à la fin de l'exécution de points arrière sur une position intermédiaire activée	0/1	33 0	36
*	35	Vitesse de fonctionnement lent	Vitesse minimale commandée par la pédale (La valeur MAX varie selon la tête de machine.)	150 à MAX (sti/min)	35 170	
*	36	Vitesse lors de la coupe du fil	Vitesse lors de la coupe du fil (La valeur MAX varie selon la tête de machine.)	100 à MAX (sti/min)	36 170	
	37	Vitesse de départ en douceur	Vitesse au début de la couture (départ en douceur) (La valeur MAX varie selon la tête de machine.)	100 à MAX (sti/min)	37 170	29
	38	Vitesse de couture pas à pas	Vitesse de couture pas à pas (La valeur maximale dépend de la vitesse de couture maximale de la tête de la machine.)	150 à MAX (sti/min)	38 1500	36
*	39	Course de la pédale au début de la rotation	Course entre la position neutre de la pédale et la position de début de rotation de la machine (course de la pédale)	10 à 50 (0,1 mm)	39 30	
*	40	Partie de petite vitesse de la pédale	Course entre la position neutre de la pédale et la position de début d'accélération de la machine (course de la pédale)	10 à 100 (0,1 mm)	40 60	
*	41	Position de début de relevage du pied presseur par la pédale	Course entre la position neutre de la pédale et la position de début de relevage du pied presseur par la pédale (course de la pédale)	–60 à –10 (0,1mm)	41 –21	
*	42	Position de départ d'abaissement du pied presseur	Position de départ d'abaissement du pied presseur Course par rapport au neutre	8 à 50 (0,1 mm)	42 10	
*	43	Course de pédale 2 pour le début de la coupe du fil	Course entre la position neutre de la pédale et la position 2 de début de coupe du fil par la pédale (lorsque la fonction de relevage du pied presseur est activée) (course de la pédale) (Activé uniquement si le paramètre N° 50 est réglé sur 1.)	–60 à –10 (0,1mm)	43 –51	
*	44	Course de la pédale pour atteindre la vitesse maximale	Course entre la position neutre de la pédale et la position où la machine atteint sa vitesse maximale (course de la pédale)	10 à 150 (0,1 mm)	44 150	
*	45	Correction du neutre de la pédale	Valeur de correction du neutre du capteur de pédale	–15 à 15	45 0	
	47	Temps de maintien du relevage du pied presseur	Temps limite d'attente pour le relevage du dispositif de releveur automatique à solénoïde	10 à 600 (seconde)	47 60	36
*	48	Course de pédale 1 pour le début de la coupe du fil	Course entre la position neutre de la pédale et la position de début de coupe du fil (pédale standard) (course de la pédale) (Activé uniquement si le paramètre N° 50 est réglé sur 0.)	–60 à –10 (0,1mm)	48 –35	
	49	Durée d'abaissement du pied presseur	Durée d'abaissement du pied presseur après que la pédale a été enfoncée. (Le début de la rotation de la machine est retardé pendant ce temps.)	0 à 500 (ms)	49 140	39
	50	Caractéristiques de pédale	Sélectionne le type de capteur de pédale. 0 : KFL 1 : PFL **"III-10. Sélection des caractéristiques de pédale" S.45.**	0/1	50 1	
	51	Correction de la phase d'excitation du solénoïde d'exécution de points arrière au début de la couture	Correction du début d'excitation du solénoïde d'exécution de points arrière lors de l'exécution de points arrière au début de la couture	– 36 à 36 (10°)	51 11	37

*** Ne pas changer les valeurs définies par défaut pour les fonctions marquées d'un astérisque (*) car elles sont destinées à la maintenance. En changeant la valeur par défaut d'une fonction, on risquerait de causer une anomalie de la machine ou d'en affecter les performances. S'il est nécessaire de changer la valeur par défaut de ces fonctions, acheter le Manuel du technicien et en suivre les instructions.**

	N°	Paramètre	Description	Plage de réglage	Paramétrage tel qu'affiché	Page de réf.
	52	Correction de la phase de désexcitation du solénoïde d'exécution de points arrière au début de la couture	Correction de la phase de désexcitation du solénoïde d'exécution de points arrière lors de l'exécution de points arrière au début de la couture	– 36 à 36 (10°)	52 13	37
	53	Correction de la phase de désexcitation du solénoïde d'exécution de points arrière à la fin de la couture	Correction de la phase de désexcitation du solénoïde d'exécution de points arrière lors de l'exécution de points arrière à la fin de la couture	– 36 à 36 (10°)	53 4	37
	55	Relevage du pied presseur après la coupe du fil	Fonction de relevage du pied presseur après la coupe du fil 0 : La fonction de relevage automatique du pinceur de pièce après la coupe de fil est désactivée 1 : Fonction de relevage automatique du pied presseur après la coupe du fil activée	0/1	55 1	37
	56	Rotation arrière pour le relevage de l'aiguille après la coupe du fil	Fonction de rotation arrière pour le relevage de l'aiguille après la coupe du fil 0 : Fonction de rotation arrière pour le relevage de l'aiguille après la coupe du fil désactivée 1 : Fonction de rotation arrière pour le relevage de l'aiguille après la coupe du fil activée	0/1	56 1	38
	58	Fonction de maintien de la position initiale de la barre à aiguille	Fonction de maintien de la position initiale de la barre à aiguille 0 : La fonction de maintien de la position initiale de la barre à aiguille est désactivée 1 : La fonction de maintien de la position initiale de la barre à aiguille est activée (force de maintien faible). 2 : La fonction de maintien de la position initiale de la barre à aiguille est activée (force de maintien moyenne). 3 : La fonction de maintien de la position initiale de la barre à aiguille est activée (force de maintien forte).	0 à 3	58 0	38
	59	Fonction de sélection de la commande automatique/manuelle de la pédale pour l'exécution de points arrière au début de la couture	Cette fonction permet de spécifier la vitesse d'exécution de points arrière au début de la couture. 0 : La vitesse dépend de l'actionnement de la pédale, etc. 1 : La vitesse dépend de la vitesse d'exécution de points arrière spécifiée (N° 8).	0/1	59 1	38
	60	Fonction d'arrêt juste après l'exécution de points arrière au début de la couture	Fonction à la fin de l'exécution des points arrière au début de la couture 0 : Fonction d'arrêt momentané de la machine à la fin de l'exécution des points arrière au début de la couture désactivée 1 : Fonction d'arrêt momentané de la machine à la fin de l'exécution des points arrière au début de la couture activée	0/1	60 0	38
	61	Temps de maintien de la position initiale de la barre à aiguille	Définit la durée pendant laquelle la barre à aiguille est maintenue sur sa position initiale une fois la machine à coudre arrêtée. 0 : La fonction est désactivée (la fonction de maintien de la position initiale de la barre à aiguille est activée en tout temps) 100 à 3 000 ms	0 : Désactivée 1000 à 3000 (ms)	61 0	38
	64	Sélection de la vitesse des points de condensation ou des points d'arrêt d'extrémté	Vitesse initiale lors de l'exécution de points de condensation ou de points d'arrêt d'extrémité	0 à 250 (sti/min)	64 50	
	70	Fonction d'abaissement lent du pied presseur	Permet d'activer/désactiver la fonction d'abaissement lent du pied presseur. 0 : Le pied presseur descend rapidement. 1 : Le pied presseur descend lentement.	0/1	70 0	39
	71	Fonction de piquage double arrière	Pour activer ou désactiver le piquage double arrière. (à utiliser uniquement avec le CP-18) 0 : Désactivé 1 : Activé	0/1	71 1	
	72	Fonction de sélection au démarrage de machine	Spécifie la limite actuelle au démarrage de la machine. 0 : Normale (la limite actuelle est appliquée au démarrage) 1 : Rapide (la limite actuelle n'est pas appliquée au démarrage)	0/1	72 1	
	73	Fonction nouvelle tentative	Cette fonction est utilisée lorsque l'aiguille ne peut pas traverser le tissu. 0 : La fonction nouvelle tentative n'est pas disponible. 1 - 10 : La fonction nouvelle tentative est disponible. 1 : Force de retour de la barre à aiguille avant l'exécution de la fonction nouvelle tentative : 1 (petite) - 10 (grande)	0 à 10	73 1	39
*	74	Fonction nouvelle tentative	Sélectionne l'activation/la désactivation du coupe-fil pour la MF. 0 : Le coupe-fil est désactivé 1 : Le coupe-fil est activé	0/1	74 0	
	76	Fonction de couture pas à pas	Active ou désactive la couture pas à pas jusqu'à l'extrémité du tissu. (A utiliser uniquement avec le CP-18) 0 : la couture pas à pas n'est pas activée. 1 : la couture pas à pas est activée.	0/1	76 0	29
*	84	Durée d'aspiration du solénoïde de relevage du presseur du mouvement initial	Durée du mouvement d'aspiration du solénoïde de relevage du presseur	50 à 500 (ms)	84 250	39

*** Ne pas changer les valeurs définies par défaut pour les fonctions marquées d'un astérisque (*) car elles sont destinées à la maintenance. En changeant la valeur par défaut d'une fonction, on risquerait de causer une anomalie de la machine ou d'en affecter les performances. S'il est nécessaire de changer la valeur par défaut de ces fonctions, acheter le Manuel du technicien et en suivre les instructions.**

N°	Paramètre	Description	Plage de réglage	Paramétrage tel qu'affiché	Page de réf.
87	Fonction de sélection de la courbe de la pédale	Sélection de la courbe de la pédale (amélioration de la commande fine de la pédale)  	0/1/2	87 0	39
90	Fonction de déplacement initial de la machine à coudre	Il s'agit d'une fonction permettant de déplacer automatiquement la machine à coudre à une position donnée immédiatement après sa mise sous tension. 0 : La fonction est désactivée 1 : La machine à coudre est initialement arrêtée avec son aiguille en l'air 2 : La machine à coudre est initialement actionnée dans le sens inverse et arrêtée avec son aiguille en l'air	0 à 2	90 0	39
91	Fonction d'interdiction de compensation après la rotation manuelle du volant	Fonction de compensation de points lorsqu'on tourne le volant à la main lors de l'exécution d'une couture à dimensions constantes 0 : Fonction de compensation de points activée 1 : Fonction de compensation de points désactivée	0/1	91 1	
92	Fonction de diminution de la vitesse à la fin de l'exécution des points arrière au début de la couture	Fonction de diminution de vitesse à la fin de l'exécution de points arrière au début de la couture 0 : Pas de diminution de vitesse 1 : Diminution de vitesse	0/1	92 0	39
93	Fonction ajoutée à l'interrupteur de compensation des points par relevage/abaissement de l'aiguille	Changement du fonctionnement de l'interrupteur de compensation par le relevage/abaissement de l'aiguille après la mise sous tension ou la coupe du fil 0 : Normal (exécution d'une compensation de points par le relevage/abaissement de l'aiguille seulement) 1 : Une compensation d'un point n'est exécutée que lorsque le changement ci-dessus est effectué (arrêt supérieur → arrêt supérieur.) 2 : La fonction d'abaissement de l'aiguille est activée après la coupe du fil. 3 : Ajoute la fonction d'abaissement de l'aiguille à l'opération 2 plus l'opération d'abaissement du presseur et l'opération de relevage de l'aiguille avec coupe du fil.	0 à 3	93 0	40
94	Fonction d'exécution ininterrompue de la couture continue + couture pas à pas	Cette fonction n'arrête pas la machine en combinant l'exécution ininterrompue de la couture continue et la couture pas à pas à l'aide de la fonction de couture programmée disponible sur le panneau de commande IP. 0 : Normal (La machine s'arrête à la fin d'une étape.) 1 : La machine ne s'arrête pas à la fin d'une étape et passe directement à l'étape suivante.	0/1	94 0	40
95	Fonction de sélection de tête de machine	Permet de sélectionner la tête de machine à utiliser. (Lors d'un changement de tête de machine, les différents paramètres sont ramenés à la valeur par défaut de la nouvelle tête.)		95 LU51	
96	Réglage de la vitesse maximale	Vitesse maximale à laquelle la tête de la machine peut être réglée (La valeur MAX varie selon la tête de machine.)	150 à MAX (sti/min)	96 3000	40
103	Délai jusque la désactivation du refroidisseur d'aiguille	Spécifie le délai entre l'arrêt de la machine et la désactivation à l'aide de la fonction d'activation du refroidisseur d'aiguille.	100 à 2000 (ms)	103 500	
109	Réglage de l'atténuation de la diode-témoin	Modifie la tension de sortie de la diode-témoin de tête de la machine (sortie de 5 V si 100 % est réglé)	0 to 100 (%)	109 100	
120	Correction de l'angle de référence de l'arbre principal	Permet de corriger l'angle de référence de l'arbre principal.	–60 à 60 (°)	120 0	40
121	Correction de l'angle de départ en position HAUTE	Permet de corriger l'angle de départ en position HAUTE.	–15 à 15 (°)	121 0	40
122	Correction de l'angle de départ en position BASSE	Permet de corriger l'angle de départ en position BASSE.	7.5 pt	122 0	40
124	Paramètre de fonction d'économie d'énergie en attente	Pour économiser la consommation d'électricité lorsque la machine est en attente. 0 : Le mode d'économie d'énergie n'est pas activé. 1 : Le mode d'économie d'énergie est activé.	0/1	124 0	40
144	Réglage du nombre de points d'après l'annulation de la sortie alternée haut/bas	Définit le nombre de points à coudre avant que la sortie alternée haut/bas soit automatiquement annulée 0 : Désactivée 1 à 30 points	0 à 30 (points)	144 0	40
146	Sélection de la sortie alternée haut/bas après coupe du fil	Sélectionne le statut de la sortie alternée haut/bas forcée après la coupe du fil 0 : Le statut de sortie est conservé 1 : OFF est sorti 2 : ON est sorti	0 à 2	146 0	41

*** Ne pas changer les valeurs définies par défaut pour les fonctions marquées d'un astérisque (*) car elles sont destinées à la maintenance. En changeant la valeur par défaut d'une fonction, on risquerait de causer une anomalie de la machine ou d'en affecter les performances. S'il est nécessaire de changer la valeur par défaut de ces fonctions, acheter le Manuel du technicien et en suivre les instructions.**

N°	Paramètre	Description	Plage de réglage	Paramétrage tel qu'affiché	Page de réf.
147	Sortie initiale haut/bas alternée	Règle le statut de la sortie alternée haut/bas lors de la mise sous tension sur ON ou OFF 0 : L'état hors tension précédent est rétabli 1 : OFF est sorti 2 : ON est sorti	0 à 2	147 0	41
148	Sortie 2 pas (longueur de 2 points) pendant la couture à entraînement inverse au début/fin de la couture	Exécute une sortie à 2 pas pendant la couture à entraînement inverse au début et à la fin de la couture 0 : La fonction est à l'état OFF 1 : La fonction est à l'état ON	0/1	148 0	41
149	Sortie inversée à 2 pas pendant la sortie alternée haut/bas	Définit l'exécution facultative de la sortie inversée à 2 pas en synchronisation avec la sortie alternée haut/bas 0 : La fonction est à l'état OFF 1 : La fonction est à l'état ON	0/1	149 0	41
150	Sortie initiale à 2 pas	Sélectionne le statut de la sortie à 2 pas à la mise sous tension entre ON et OFF. 0 : L'état hors tension précédent est rétabli 1 : OFF est sorti 2 : ON est sorti	0 à 2	150 0	41
151	Fonction de pause et d'alignement des points	S'arrête provisoirement à chaque coin de la configuration de couture au début et à la fin de la couture et pendant la couture chevauchée 0 : La fonction est à l'état OFF 1 : La fonction est à l'état ON	0/1	151 0	42
154	La fonction de couture condensée pour le début/fin de la couture	Activée lorsque le SC-922 est utilisé en association avec une tête de machine pourvue d'une fonction de couture condensée pour la coupe du fil laissant un fil plus court sur le tissu La machine à coudre exécute la couture condensée au début et à la fin de la couture (La couture condensée est exécutée au lieu de la couture à entraînement inverse automatique.) 0 : La fonction est à l'état OFF 1 : La fonction est à l'état ON	0/1	154 0	42
155	Réglage de la position de soulèvement automatique du pied presseur à la position neutre de la pédale	Le soulèvement automatique du pied presseur à la position neutre de la pédale est exécuté uniquement lorsque la machine à coudre s'arrête avec l'aiguille abaissée. 0 : La fonction de soulèvement automatique du pied presseur à la position neutre de la pédale est toujours active 1 : Le soulèvement automatique du pied presseur à la position neutre de la pédale est activé uniquement lorsque la machine à coudre s'arrête avec l'aiguille abaissée (Désactivée lorsque le réglage de fonction ajoutée à l'interrupteur de correction de relevage/abaissement de l'aiguille N° 93 est placé sur « 2 ».)	0/1	155 0	35
156	Fonction de prise du fil d'aiguille	Activée lorsque le SC-922 est utilisé en association avec une tête de machine pourvue de la fonction de prise du fil d'aiguille Sélectionne le statut de la fonction de prise du fil d'aiguille 0 : ON/OFF avec le commutateur d'activation de l'opération 1 : Désactive la fonction de prise du fil d'aiguille 2 : Active de force la fonction de prise du fil d'aiguille	0 à 2	156 0	42
158	Fonction de couture condensée pendant la coupe du fil	Activée lorsque le SC-922 est utilisé en association avec une tête de machine pourvue d'une fonction de couture condensée pour la coupe du fil laissant un fil plus court sur le tissu Sélectionne si la sortie facultative de la couture condensée pour la coupe du fil laissant le fil plus court sur le tissu 0 : La fonction est à l'état OFF 1 : La fonction est à l'état ON	0/1	158 0	
163	Activation de la limitation de vitesse de la sortie alternée haut/bas	Limite la vitesse de couture maximum au moyen de la distance alternée haut/bas Se reporter au manuel de l'ingénieur pour en savoir plus.	0/1	163 0	
164	Fonction de changement de la vitesse rapide d'entrée de la pédale de travail debout	Exécute la machine à coudre à une vitesse rapide avec l'entrée de la pédale de travail debout 0 : La fonction est à l'état OFF 1 : La fonction est à l'état ON	0/1	164 0	
167	Avec/sans détection de quantité de fils de canette restants	Le dispositif de détection de quantité de fils de canette restants est utilisé. Toutefois, le compteur de fils de canette opère normalement indépendamment du réglage de la détection de quantité de fils de canette restants. 0 : La fonction est à l'état OFF 1 : La fonction est à l'état ON	0/1	167 1	42
168	Fonction de détection de quantité de fils de canette restants	Règle la fonction du dispositif de détection de quantité de fils de canette restants Procéder au réglage en se reportant au mode d'emploi pour le dispositif de détection de quantité de fils de canette restants.	0 à 2	168 0	42
173	Durée de maintien actif du pinceur de fil	La durée pendant laquelle le pinceur de fil est maintenu à l'état activé.	1 à 60 (seconde)	173 3	
174	Fonction de changement de tension du fil	La fonction de relâchement de la tension d'un côté est activée/désactivée en parallèle à l'autre sortie. 0 : Désactivée 1 : Désactivée lorsque la sortie alternée haut/bas est activée et activée lorsque la sortie alternée haut/bas est désactivée 2 : Désactivée au moment de la sortie alternée haut/bas et activée au moment de la coupe du fil	0 à 2	174 0	

*** Ne pas changer les valeurs définies par défaut pour les fonctions marquées d'un astérisque (*) car elles sont destinées à la maintenance. En changeant la valeur par défaut d'une fonction, on risquerait de causer une anomalie de la machine ou d'en affecter les performances. S'il est nécessaire de changer la valeur par défaut de ces fonctions, acheter le Manuel du technicien et en suivre les instructions.**

N°	Paramètre	Description	Plage de réglage	Paramétrage tel qu'affiché	Page de réf.
178	Sortie du mouvement vertical alternant du pied presseur alternatif et du pied presseur pendant l'exécution de la fonction de relevage du pied presseur au début de la couture	Le signal ON est émis pour le mouvement vertical alternant du pied presseur alternatif et du pied presseur pendant l'exécution de la fonction de relevage du pied presseur au début de la couture.	0/1	178 0	
179	Temps limite de maintien de la position initiale de la barre à aiguille	Durée pendant laquelle la barre à aiguille est maintenue à sa position initiale (aucune limite si 0 est réglé)	0 à 10 (min)	179 0	38
185	Fonction de maintien du relâchement de la tension activée	Durée pendant laquelle le contrôle du relâchement de la tension est maintenu	0 à 10 (min)	185 3	
186	Fonction de relâchement de la tension pour la couture condensée avec coupe du fil	Fonctionnement du mécanisme de relâchement de la tension pendant la couture condensée avec coupe du fil 0 : Le mécanisme de relâchement de la tension ne fonctionne pas 1 : Le mécanisme de relâchement de la tension fonctionne	0/1	186 0	
194	Fonction de synchronisation du releveur du presseur et du relâchement du fil	Cette fonction active le mécanisme de relâchement du fil simultanément à la mise sous/hors tension du releveur du presseur. Cette fonction peut être utilisée pour une tête de machine sur laquelle le releveur du presseur et le mécanisme de relâchement du fil ne sont pas synchrones.	0/1	194 0	
196	Fonction de couture condensée en début de couture	Cette fonction est activée en association avec la tête de la machine pourvue de la couture condensée pour le coupe-fil de fil plus court restant. La couture condensée est exécutée en début de couture. 0 : La couture condensée n'est pas exécutée 1 : La couture condensée est exécutée 2 : La couture condensée est exécutée lorsque la couture à entraînement inverse en début de couture est désactivée. La couture condensée n'est pas exécutée si elle est activée.	0 à 2	196 0	43
197	Le nombre de points condensés en début de couture	Cette fonction est activée en association avec la tête de la machine pourvue de la couture condensée pour le coupe-fil de fil plus court restant.	0 à 19 (points)	197 2	43
235	Fonction du capteur optique	La fonction du capteur optique est utilisée	0/1	235 0	44
236	Fonction du filtre du capteur optique	Active ou désactive la fonction de filtre du capteur optique (utilisé en association avec le N° 237)	0/1	236 0	44
237	Nombre de points pour le filtre du capteur optique	Définit le nombre de points pour filtrer l'entrée du capteur optique	0 à 99 (points)	237 0	44
238	Nombre de points pour arrêter la machine à coudre après entrée du capteur optique	Règle le nombre de points à coudre de l'entrée du capteur optique jusqu'à l'arrêt de la machine à coudre.	0 à 99 (points)	238 7	44
239	Nombre de détections du capteur optique	La machine à coudre s'arrête chaque fois que l'entrée du capteur optique est activée et exécute une coupe automatique du fil lorsque le nombre défini est atteint.	1 à 15 (fois)	239 1	44
242	Fonction de restriction de la vitesse d'enfoncement de la pédale	0 : La fonction est désactivée. 1 : Fixée à la vitesse en une phase 2 : Limitée à la vitesse en une phase 3 : Lorsque le capteur optique est activé, la machine à coudre fonctionne en mode automatique à l'enfoncement de la pédale.	0 à 3	242 0	44
247	Fonction d'interdiction de coupe du fil du capteur optique	0 : La coupe du fil est activée 1 : La coupe du fil est interdite	0/1	247 0	44
251	Changement de la logique d'entrée du capteur optique	Logique d'entrée du capteur optique 0 : Entrée OU 1 : Entrée ET	0/1	251 0	44
252	Correction de l'activation de l'exécution de points arrière en début de couture (lorsque le nombre de points est réglé sur un)	L'angle de correction de l'activation du solénoïde d'exécution de points arrière, lorsque l'exécution de points arrière se fait en début de couture, est réglé. Cet angle est utilisé si le processus A est réglé sur un point.	0 à 36 (10°)	252 25	37
253	Correction de la désactivation de l'exécution de points arrière en début de couture (lorsque le nombre de points est réglé sur un)	L'angle de correction de libération du solénoïde d'exécution de points arrière, lorsque l'exécution de points arrière se fait en début de couture, est réglé. Cet angle est utilisé si le processus B est réglé sur un point.	0 à 36 (10°)	253 25	37
254	Correction de la désactivation de l'exécution de points arrière en fin de couture (lorsque le nombre de points est réglé sur un)	L'angle de correction de libération du solénoïde d'exécution de points arrière, lorsque l'exécution de points arrière se fait en fin de couture, est réglé. Cet angle est utilisé si le processus D est réglé sur un point.	0 à 36 (10°)	254 25	37

*** Ne pas changer les valeurs définies par défaut pour les fonctions marquées d'un astérisque (*) car elles sont destinées à la maintenance. En changeant la valeur par défaut d'une fonction, on risquerait de causer une anomalie de la machine ou d'en affecter les performances. S'il est nécessaire de changer la valeur par défaut de ces fonctions, acheter le Manuel du technicien et en suivre les instructions.**

8. Explication detaillee de la programmation des fonctions

① Sélection de l'état de la fonction de départ en douceur (Paramètre N° 1 et 37)

Il se peut que le fil d'aiguille ne s'entrelace pas avec le fil de canette au début de la couture lorsque le pas de couture (longueur des points) est faible ou que l'aiguille utilisée est grosse. La fonction de "départ en douceur" résout ce problème en limitant la vitesse de couture pour assurer une formation correcte des points au début de la couture.

			1				1

0 : Fonction désactivée

1 à 9 : Nombre des points exécutés en mode de départ en douceur

Il est possible de changer la vitesse de couture limitée par la fonction de départ en douceur. (Paramètre N° 37)

		3	7		1	7	0

Plage de réglage

100 à maxi sti/min <10 sti/min>

(La valeur MAX dépend de la tête de la machine.)

② Fonction de capteur d'extrémité du tissu (paramètres de fonction Nos. 2 - 4, 76)

Cette fonction s'active lorsque le capteur d'extrémité du tissu est installé sur la machine à coudre.

Se reporter à **"III-18. Comment connecter le capteur d'extrémité du tissu" S.52**, pour en savoir plus.

(Attention) Cette fonction peut être activée uniquement sur le CP-18.

③ Fonction de réduction de papillotement (Paramètre N° 5)

Cette fonction permet de réduire le papillotement de la lampe à main au début de la couture. Plus la valeur choisie est élevée, plus la fonction est efficace.

			5				0

0 : La fonction de réduction de papillotement n'est pas activée

1 : La fonction de réduction de papillotement est activée

(Attention) Lorsque la fonction de réduction de papillotement est paramétrée sur "la fonction de réduction de papillotement est activée", la vitesse de démarrage de la machine à coudre diminue.

④ Fonction de comptage de fil de canette (Paramètre N° 6)

Lorsque le panneau de commande est utilisé, la fonction décompte depuis la valeur prédéterminée et indique la quantité utilisée de fil de canette. Pour plus d'informations, consulter le manuel d'utilisation du panneau de commande.

			6				1

0 : Fonction de comptage de fil de canette désactivée.

1 : Fonction de comptage de fil de canette activée.

(Attention) Si l'on spécifie "0", l'affichage du panneau de commande s'éteint et la fonction de comptage de fil de canette est inopérante.

⑤ Fonction d'interdiction de coupe du fil (Paramètre N° 9)

Cette fonction désactive le signal de sortie du solénoïde de coupe du fil et le signal de sortie du solénoïde de tire-fil lors de la coupe du fil. Cette fonction permet d'épisser des tissus séparés sans couper le fil.

(Attention) Cette fonction peut être activée uniquement sur le CP-18.

Cette fonction permet d'épisser des tissus séparés sans couper le fil.

			9				0

0 : off La coupe du fil est activée (le fil peut être coupé).

1 : on La coupe du fil est désactivée (le fil ne peut pas être coupé).

⑥ Sélection de la position d'arrêt de la barre à aiguille lorsque la machine s'arrête (Paramètre N° 10)

Cette fonction permet de choisir la position d'arrêt de la barre à aiguille lorsque la pédale est au neutre.

		1	0				0

0 : abaissée La barre à aiguille s'arrête sur le point le plus bas de sa course.

1 : relevée La barre à aiguille s'arrête sur le point le plus haut de sa course.

(Attention) Si la position d'arrêt choisie de la barre à aiguille est la position supérieure, le coupe-fil est actionné quand la barre à aiguille atteint le point inférieur.

⑦ Son du panneau de commande (Paramètre N° 11)

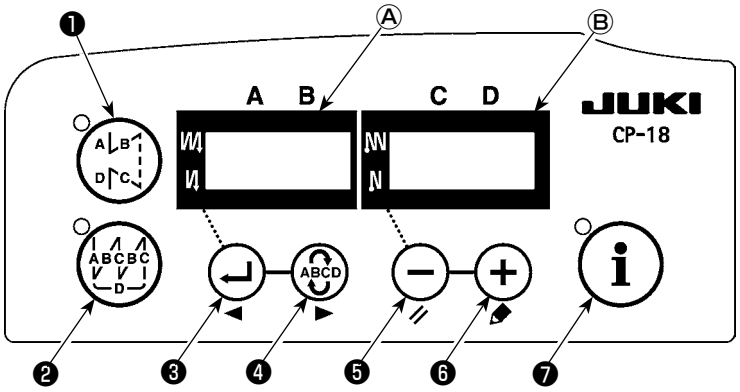
Permet de sélectionner ou non l'émission de sons par le panneau de commande.

		1	1				1

0 : off Le déclic est désactivé.

1 : on Le déclic est activé.

⑧ Sélection de la fonction d'entrée/sortie optionnelle (paramètre N° 12)



12oPT_	Sélectionner le paramètre nº 12 en exécutant les opérations 1) à 3) de la procédure de paramétrage.
oPT_ _End in__ oUT_	Sélectionner les options "End", "in" et "oUT" avec les touches ❺ et ❻.

[Lorsque "in" est sélectionné]

i01 *** ⇕ i32

Le numéro d'affichage du connecteur de réglage de la fonction d'entrée s'affiche sur l'indicateur Ⓐ. Spécifier le numéro d'affichage avec la touche ❸ ou ❹. Spécifier la fonction de la broche du connecteur correspondant au numéro affiché à l'aide de la touche ❺ ou ❻. Le code et l'abréviation de la fonction sont affichés en alternance sur l'afficheur Ⓑ. Si " - - - - " s'affiche, le code de fonction et l'abréviation sont automatiquement déterminés d'après la tête de machine sélectionnée. (Se reporter à l'annexe pour la relation entre les numéros d'affichage et l'attribution des broches du connecteur.)

[Lorsque "oUT" est sélectionné]

o01 *** ⇕ o32

Le numéro d'affichage du connecteur de réglage de la fonction de sortie s'affiche sur l'indicateur Ⓐ. Spécifier le numéro d'affichage avec la touche ❸ ou ❹. Spécifier la fonction de la broche du connecteur correspondant au numéro affiché à l'aide de la touche ❺ ou ❻.Le code et l'abréviation de la fonction sont affichés en alternance sur l'afficheur Ⓑ. Si " - - - - " s'affiche, le code de fonction et l'abréviation sont automatiquement déterminés d'après la tête de machine sélectionnée. (Se reporter à l'annexe pour la relation entre les numéros d'affichage et l'attribution des broches du connecteur.)

*** Exemple) Régler la fonction de coupure du fil pour l'affichage N° i01 (CN44-4) du connecteur de réglage de la fonction d'entrée.**

12oPT_	1. Sélectionner le paramètre nº 12 en exécutant les opérations 1) à 3) de la procédure de paramétrage.
oPT_in__	2. Sélectionner l'option "in" avec les touches ❺ et ❻.
i01 noP	3. Sélectionner i01 avec la touche ❹.
i01 TSW	4. Sélectionner la fonction de coupe du fil "TSW" avec les touches ❺ et ❻.
Eclairage alterné ⇕ L__4	5. Valider la fonction de coupe du fil "TSW" avec la touche ❹.
i01L__4 ⇕ H__4	6. Placer le signal à l'état ACTIF avec les touches ❺ et ❻. Placer l'affichage sur "L" lorsque le signal est à l'état "Bas" lors de la coupe du fil. Le placer sur "H" lorsque le signal est à l'état "Haut" lors de la coupe du fil.
i02 noP	7. Valider la fonction ci-dessus avec la touche ❹.
⋮ oPT_ _in	8. Terminer la saisie optionnelle avec la touche ❹.
_End	9. Sélectionner l'option "End" avec les touches ❺ et ❻ pour revenir au mode de paramétrage des fonctions.

Liste des fonctions d'entrée

Code de fonction	Abréviation	Fonction	Remarques
0	noP	Pas de fonction	(Réglage standard)
1	HS	Compensation de points par le relevage/abaissement de l'aiguille	A chaque pression sur la touche, un demi-point est exécuté dans le sens normal de la couture. (Même fonction que celle de l'interrupteur de compensation de points par le relevage/abaissement de l'aiguille sur le panneau)
2	bHS	Compensation de points arrière	Lorsqu'on maintient la touche enfoncée, des points arrière sont exécutés à petite vitesse. (Est activé uniquement si une couture à dimensions constantes est sélectionnée.)
3	EbT	Annulation de l'exécution de points arrière à la fin de la couture une seule fois	Lorsqu'on enfonce l'arrière de la pédale après avoir appuyé sur la touche, l'opération d'exécution de points arrière est annulée une fois.
4	TSW	Fonction de coupe du fil	Cette fonction joue le rôle d'un interrupteur de coupe du fil.
5	FL	Fonction de relevage du pied presseur	Cette fonction joue le rôle d'un interrupteur de relevage du pied presseur.
6	oHS	Exécution d'un point de compensation	Fonction de désactivation de l'exécution de points arrière au début/fin de la couture.
7	SEbT	Fonction de désactivation de l'exécution de points arrière au début/fin de la couture	En agissant sur l'interrupteur en option, il est possible d'activer/désactiver alternativement cette fonction.
8	PnFL	Fonction de relevage du presseur lorsque la pédale est au neutre	A chaque pression sur cette touche, la fonction de relevage automatique du pied presseur lorsque la pédale est au neutre est activée ou désactivée.
9	Ed	Entrée de capteur de bord du tissu	Cette fonction fait office de signal d'entrée du capteur de bord du tissu.
10	LinH	Fonction d'interdiction d'enfoncement de l'avant de la pédale	La rotation commandée par la pédale est interdite.
11	TinH	Fonction d'interdiction de sortie de coupe du fil	La sortie de coupe du fil est interdite.
12	LSSW	Entrée de commande de petite vitesse	Cette fonction fait office d'interrupteur de petite vitesse pour une machine à coudre à travail debout.
13	HSSW	Entrée de commande de grande vitesse	Cette fonction fait office d'interrupteur de grande vitesse pour une machine à coudre à travail debout.
14	USW	Fonction de relevage de l'aiguille	Le mouvement d'arrêt en position HAUTE est exécuté lorsqu'on appuie sur la touche lors d'un arrêt en position BASSE.
15	bT	Entrée de la touche d'exécution de points arrière	Des points arrière sont exécutés tant que la touche est maintenue enfoncée.
16	SoFT	Entrée de la touche de départ en douceur	La vitesse d'exécution des points est limitée à celle programmée tant que la touche est maintenue enfoncée.
17	oSSW	Entrée de la touche de commande de vitesse de commande de vitesse non répétitive (one-shot)	Tant que l'on appuie sur la touche, cette fonction exécute une commande de vitesse non répétitive (one-shot).
18	bKoS	Entrée de la touche de vitesse de couture pas à pas arrière	Des points arrière sont exécutés en accord avec la commande de vitesse de couture pas à pas tant que la touche est maintenue enfoncée.
19	SFSW	Entrée de contacteur de sécurité	La rotation est interdite.
20	MES	Entrée de connecteur de sécurité de coupe du fil	Sert de signal d'entrée pour le connecteur de sécurité de coupe du fil.
21	AUbT	Touche d'annulation/ajout d'exécution automatique de points arrière	A chaque pression sur la touche, l'exécution de points arrière au début ou à la fin de la couture est annulée ou ajoutée.
22	CUnT	Entrée du compteur de couture	A chaque pression sur la touche, la valeur du compteur de couture augmente.
23	rSW	Fonction de relevage de l'aiguille avec rotation inverse	Lorsque le commutateur est enfoncé alors que la machine à coudre est au repos avec l'aiguille en haut, la machine tourne dans le sens inverse et freine pour s'arrêter à l'angle spécifié. Lorsque le commutateur est enfoncé alors que la machine à coudre est au repos avec l'aiguille en bas, la machine tourne dans le sens normal et freine pour s'arrêter à l'angle spécifié.
24	vErT	Entrée du commutateur du panneau de conversion de distance alternée haut/bas	La conversion de la sortie alternée haut/bas est inversée chaque fois que le commutateur est enfoncé.
25	vSW	Entrée de la genouillère de conversion de distance alternée haut/bas	La conversion de la sortie alternée haut/bas est sortie chaque fois que le commutateur est maintenu enfoncé.
26	2PiT	Entrée alternée à 2 pas	La sortie à 2 pas est inversée chaque fois que le commutateur est enfoncé
27	2PSW	Entrée provisoire du commutateur à 2 pas	Sortie à 2 pas tant que le commutateur est maintenu enfoncé

Code de fonction	Abré-viation	Fonction	Remarques
28	bbCG	Entrée du commutateur de remplacement de la canette	Le démarrage de la machine à coudre est désactivé lorsque le commutateur est mis sous tension pour la première fois. (Remplacement de la cannette) Le pied presseur est abaissé et l'opération normale est rétablie lorsque le commutateur est mis sous tension pour la deuxième fois.
29	CGUd	Entrée du commutateur du guide central	La sortie du guide central est inversée chaque fois que le commutateur est enfoncé.
30	TCSW	Entrée du commutateur de prise du fil	La fonction de prise du fil demeure activée tant que la touche est maintenue enfoncée.
31	ALFL	Entrée du commutateur alterné de releveur du presseur	La sortie du releveur du presseur est inversée chaque fois que le commutateur est enfoncé.
32	CAbT	Entrée de l'annulation S/EBT 1 seule fois	La couture à entraînement inverse au début ou à la fin de la couture à exécuter après une pression sur le commutateur est annulée une fois.
33	SToP	Entrée de l'interrupteur d'arrêt	La machine à coudre est arrêtée et le fonctionnement bloqué tant que l'interrupteur est maintenu enfoncé.
34	bCGP	Entrée du commutateur P de remplacement de la canette	Lors de la première mise sous tension de l'interrupteur, la machine à coudre s'arrête avec l'aiguille en haut, le pied presseur descend et le démarrage de la machine est désactivé. (Remplacement de la cannette) Le pied presseur est abaissé et l'opération normale est rétablie lorsque le commutateur est mis sous tension pour la deuxième fois.
35	Tiin	Entrée d'interdiction de commande de coupe du fil	La commande de coupe du fil est interdite.
36	USTP	Entrée d'interdiction de commande de couture par la pédale et d'arrêt avec l'aiguille en position haute	La couture au moyen de la touche de pédale est interdite. La machine à coudre s'arrête pendant la couture, avec l'aiguille en position haute.
37	Abin	Fonction d'interdiction de couture à entraînement inverse	Interdit la couture à entraînement inverse au début/fin de couture tant que le commutateur est enfoncé
38	FSTP	Entrée de l'interrupteur d'arrêt forcée	Amène immédiatement la machine à coudre à l'état d'arrêt forcé et interdit la couture pendant que l'interrupteur est enfoncé
39	CUSr	Entrée de réinitialisation de la sortie personnalisée	Efface les sorties personnalisées 1 à 3
40	LGTS	Entrée du capteur optique	Fonctionne comme signal d'entrée du capteur optique
41	CTrS	Réinitialisation du compteur	Exécute la même fonction que le commutateur de réinitialisation du compteur sur le panneau de commande
42	rbob	Entrée de la détection de la quantité restante polyvalente	Fonctionne comme le signal d'entrée du capteur de détection de la quantité restante du fil de canette
43	TL2	Entrée du commutateur de changement de tension	Bascule sur l'état de desserrage du fil sur un côté chaque fois que le commutateur est enfoncé
44	ALTC	Entrée alternée de prise du fil	L'activation/désactivation de la fonction de prise du fil est modifiée chaque fois que le commutateur est enfoncé
45	TrMd	Entrée d'interdiction de coupe du fil	Chaque fois que le bouton est enfoncé, le statut d'interdiction de coupe du fil bascule entre ON et OFF.
46	bTP	Entrée de changement d'alignement des points d'attache	Change le statut d'alignement des points d'attache entre ON et OFF. (Identique au réglage de fonction N° 151 de changement de marche/arrêt)
47	FLTL	Entrée de changement de synchronisation du releveur du presseur et du relâchement du fil	Change le statut de la fonction de synchronisation du leveur du presseur et du mécanisme de relâchement du fil entre ON et OFF. (Identique au réglage de fonction N° 194 de changement de marche/arrêt)
48	SHrG	Entrée de fonction de bouillonné	L'étape par laquelle une configuration de bouillonné avance à la suivante.
49	SGCA	Entrée de fonction de réinitialisation de bouillonné	Ce numéro de réglage de fonction sert à activer/désactiver la fonction de bouillonné.
50	SSTL	Entrée de changement du relâchement de la tension pour la couture condensée avec coupe du fil	Ce numéro de réglage de fonction sert à activer/désactiver la fonction de relâchement de la tension pour la couture condensée avec coupe du fil. (Identique au basculement entre fonctionnement/non-fonctionnement du réglage de fonction N° 186)
51	SrCd	Entrée de changement pour couture condensée en début de couture	Ce numéro de fonction sert à activer/désactiver la fonction de couture condensée en début de couture. (Équivalent au basculement entre 0/1 du réglage de fonction N° 196)

Liste des fonctions de sortie

Code de fonction	Abréviation	Fonction	Remarques
0	noP	Pas de fonction	(Réglage standard)
1	TrM	Sortie de coupe du fil	Sortie du signal de coupe du fil
2	WiP	Sortie de tire-fil	Sortie du signal de tire-fil
3	TL	Sortie de libération du fil	Sortie du signal de libération du fil
4	FL	Sortie de relève-presseur	Sortie du signal de relevage du presseur
5	bT	Sortie d'exécution de points arrière	Sortie du signal d'exécution de points arrière
6	EbT	Sortie de moniteur de désactivation de points arrière à la fin de la couture (EBT)	L'état de la fonction de désactivation non répétitive de l'exécution de points arrière à la fin de la couture est émis
7	SEbT	Sortie de moniteur de désactivation de l'exécution de points arrière au début/fin de la couture	L'état de désactivation de l'exécution de points arrière au début/fin de la couture est émis.
8	AUbT	Sortie du suivi d'annulation/d'ajout en début/fin de couture	L'état de désactivation ou d'activation de l'exécution automatique de points arrière est émis.
9	SSTA	Sortie d'état d'arrêt de la machine à coudre	L'état d'arrêt de la machine à coudre est émis.
10	CooL	Sortie de refroidisseur d'aiguille	Commande la sortie de refroidisseur d'aiguille
11	bUZ	Sortie de l'avertisseur	Il retentit lorsque la valeur réglée sur le compteur de canettes est dépassée, qu'une erreur s'est produite ou que le volume restant de fil de canette.
12	LSWo	Sortie de commande de rotation	L'état de commande d'exécution de rotation est sorti.
13	vErT	Sortie alternée de la conversation de distance haut/bas (moniteur)	Le signal alterné de conversation de distance haut/bas est sorti.
14	2PiT	Sortie à 2 pas	Le signal à 2 pas est sorti.
15	bCGo	Sortie du moniteur de remplacement de canette	L'état d'interdiction de démarrage de la machine à coudre pendant le remplacement de la canette est sorti.
16	TC	Sortie du moniteur de l'état activé de la prise du fil	L'état activé de la prise du fil est sorti.
17	CAbT	Sortie du moniteur d'annulation S/EBT une seule fois	L'état d'annulation une seule fois de la couture à entraînement inverse au début ou à la fin de la couture est sorti.
18	SToP	Sortie du moniteur de l'état d'arrêt	L'état d'interdiction du fonctionnement de la machine à coudre est sorti.
19	AEbo	Sortie de soufflage d'air du dispositif de détection de la quantité de fil restante	Sortie de soufflage d'air lorsque le dispositif de détection de la quantité de fil restante est utilisé.
20	UdET	Sortie de position supérieure	Sortie d'état d'aiguille en position haute
21	ddET	Sortie de position inférieure	Sortie d'état d'aiguille en position basse
22	UPWo	Sortie d'état de déplacement en position supérieure	Sortie de moniteur pendant que l'aiguille monte vers sa position supérieure.
23	HAWo	Sortie d'opération de correction haut/bas de l'aiguille	Sortie de moniteur pendant l'exécution de l'opération de correction haut/bas de l'aiguille.
24	TSWo	Sortie de moniteur de commande de coupe du fil "TSW"	L'état de la commande de coupe du fil est émis.
25	CUS1	Sortie 1 de la sortie personnalisée	Se reporter au manuel de l'ingénieur pour en savoir plus.
26	CUS2	Sortie 2 de la sortie personnalisée	Se reporter au manuel de l'ingénieur pour en savoir plus.
27	CUS3	Sortie 3 de la sortie personnalisée	Se reporter au manuel de l'ingénieur pour en savoir plus.
28	THLD	Sortie du pinceur de fil	Sortie du pinceur de fil en début de couture utilisée en association avec le capteur optique
29	TL2	Sortie du moniteur de l'état de hausse de la tension	Sortie du moniteur de l'état OFF de la fonction de relâchement du fil
30	TrMd	Sortie du moniteur du statut d'interdiction de la coupe du fil	Sortie du moniteur du statut d'interdiction de la coupe du fil
31	bTP	Sortie du moniteur du statut d'alignement des points d'attache	Sortie du moniteur du statut d'alignement des points d'attache
32	FLTL	Sortie du moniteur du statut de synchronisation du leveur du presseur et du relâchement du fil	Sortie du moniteur du statut de synchronisation du leveur du presseur et du relâchement du fil
33	CGUd	Sortie du guide central	Sort le guide central
34	CGEM	Sortie du moniteur du statut de contrôle du guide central.	Sortie du moniteur du statut de contrôle du guide central.
35	SGCA	Sortie moniteur de réinitialisation du bouillonné	Sortie pour contrôle du statut de réinitialisation du bouillonné
36	SSTL	Sortie moniteur du statut de relâchement de la tension pour la couture condensée avec coupe du fil	Sortie pour le contrôle du statut de relâchement de la tension pour la couture condensée avec coupe du fil
37	SrCd	Sortie moniteur du statut de la couture condensée en début de couture	Sortie moniteur du statut de la couture condensée en début de couture

Connecteurs de paramétrage de la fonction d'entrée

Nº de connecteur	N° de broche	N° d'affichage	Valeur initiale du paramètre de fonction
CN44	4	i01	Entrée du commutateur 1 de la tête de la machine
	5	i02	Entrée du commutateur 2 de la tête de la machine
	6	i03	Entrée du commutateur 3 de la tête de la machine
	7	i04	Entrée du commutateur 4 de la tête de la machine
	8	i05	Entrée du commutateur 5 de la tête de la machine
	9	i06	Entrée du commutateur 6 de la tête de la machine
	10	i07	Entrée du commutateur 7 de la tête de la machine
	11	i08	Entrée du commutateur 8 de la tête de la machine
CN58	15	i09	Entrée de l'option 1
	16	i10	Entrée de l'option 2
	17	i11	Entrée de l'option 3
	18	i12	Entrée de l'option 4
	19	i13	Entrée de l'option 5
	20	i14	Entrée de l'option 6
	21	i15	Entrée de l'option 7
	22	i16	Entrée de l'option 8
CN51	4	i17	Entrée de l'option 9
	5	i18	Entrée de l'option 10
	6	i19	Entrée de l'option 11
	7	i20	Entrée de l'option 12
	8	i21	Entrée de l'option 13
	9	i22	Entrée de l'option 14
	10	i23	Entrée de l'option 15
	11	i24	Entrée de l'option 16
CN39	7	i25	TSW (entrée du commutateur de coupe du fil)
	11	i26	LSSW (commutateur de faible vitesse)
	9	i27	HSSW (commutateur de grande vitesse)
	5	i28	FL (entrée du commutateur de relevage du pied presseur)
CN48	2	i29	SFSW (entrée de l'interrupteur de sécurité)
	1	i30	noP (aucune fonction n'est attribuée)
CN36	4	i31	FL (entrée du commutateur de relevage du pied presseur)
	5	i32	bT (entrée du commutateur de couture à entraînement inverse)

Connecteur de paramétrage de la fonction de sortie

Nº de connecteur	N° de broche	N° d'affichage	Valeur initiale du paramètre de fonction
CN44	15	o01	Sortie de la diode-témoin 1 de la tête de la machine
	16	o02	Sortie de la diode-témoin 2 de la tête de la machine
	17	o03	Sortie de la diode-témoin 3 de la tête de la machine
	18	o04	Sortie de la diode-témoin 4 de la tête de la machine
	19	o05	Sortie de la diode-témoin 5 de la tête de la machine
	20	o06	Sortie de la diode-témoin 6 de la tête de la machine
	21	o07	Sortie de la diode-témoin 7 de la tête de la machine
	22	o08	Sortie de la diode-témoin 8 de la tête de la machine
CN59	11	o09	Sortie de l'option 1
	12	o10	Sortie de l'option 2
	13	o11	Sortie de l'option 3
	14	o12	Sortie de l'option 4
	15	o13	Sortie de l'option 5
	16	o14	Sortie de l'option 6
	17	o15	Sortie de l'option 7
	18	o16	Sortie de l'option 8
	19	o17	Sortie de l'option 9
	20	o18	Sortie de l'option 10
	21	o19	Sortie de l'option 11
	22	o20	Sortie de l'option 12
	23	o21	Sortie de l'option 13
	24	o22	Sortie de l'option 14
	25	o23	Sortie de l'option 15
	26	o24	Sortie de l'option 16
CN51	15	o25	Sortie de l'option 17
	16	o26	Sortie de l'option 18
	17	o27	Sortie de l'option 19
	18	o28	Sortie de l'option 20
	19	o29	Sortie de l'option 21
	20	o30	Sortie de l'option 22
	21	o31	Sortie de l'option 23
	22	o32	Sortie de l'option 24

⑨ **Fonction de comptage des cycles de couture (Paramètre N° 14)**

Cette fonction augmente l'indication du compteur d'une unité à chaque fois que le coupe-fil est actionné et compte le nombre de cycles de couture terminés.

1 4 1

0 : off Fonction de comptage des cycles de couture désactivée
1 : on Fonction de comptage des cycles de couture activée
(La coupe du fil est activée à chaque fois)
2 : on Entrée de touche de compteur de couture externe

(Attention) Le compteur de couture est activé uniquement si le CP-180 est utilisé avec la machine à coudre.

L'indication sur le compteur change comme indiqué ci-dessous selon la combinaison des paramètres numéros 6 et 14.

Paramètre numéro 6	Paramètre numéro 14	Compteur
1	1	Compteur de canettes
1	0	Compteur de canettes
0	1	Compteur de coutures (uniquement sur le CP-180)
0	0	La fonction de compteur est désactivée.

⑩ **Fonction de relevage automatique du presseur au neutre (avec le dispositif AK seulement) (paramètre N° 21 et 155)**

Cette fonction permet de relever automatiquement le pied presseur lorsque la pédale est au neutre.
Le moment du levage automatique dépend du moment de maintien automatique du releveur du pied presseur N° 47. Si le pied presseur s'abaisse automatiquement, il se soulève automatiquement une fois en position neutre après s'être éloigné de cette position. (Type solénoïde uniquement)

(Attention) Cette fonction est désactivée lorsque le réglage de fonction ajoutée à l'interrupteur de relevage/abaissement de l'aiguille N° 93 est placé sur « 2 ».

Fonction de soulèvement automatique du pied presseur à la position neutre de la pédale (réglage de fonction N° 21)

2 1 0

0 : Non dotée d'une fonction de soulèvement automatique du pied presseur à la position neutre de la pédale
1 : Dotée d'une fonction sélectionnable de soulèvement automatique du pied presseur à la position neutre de la pédale
2 : Dotée d'une fonction de soulèvement automatique du pied presseur à la position neutre de la pédale lorsqu'activée et complétée d'une fonction d'opération alternée lors du relâchement de la partie arrière de la pédale

(Attention) La fonction alternée est exécutée indépendamment du réglage de N° 155.

Réglage de la position de soulèvement automatique du pied presseur à la position neutre de la pédale (réglage de fonction N° 155)

1 5 5 0

0 : La fonction de soulèvement automatique du pied presseur à la position neutre de la pédale est toujours active
1 : Le soulèvement automatique du pied presseur à la position neutre de la pédale est activé uniquement lorsque la machine à coudre s'arrête avec l'aiguille abaissée

⑪ **Changement de fonctionnement de l'interrupteur de compensation par le relevage/abaissement de l'aiguille (paramètre N° 22)**

Le fonctionnement de l'interrupteur de compensation par le relevage/abaissement de l'aiguille peut être commuté entre la compensation de points par le relevage/abaissement de l'aiguille et la compensation d'un point.

2 2 0

0 : Compensation de points par le relevage/abaissement de l'aiguille
1 : Compensation d'un point

⑫ **Réglage de la durée d'aspiration du solénoïde d'exécution de points d'arrêt (paramètre nº 29)**

Cette fonction permet de spécifier la durée d'aspiration du solénoïde d'exécution de points d'arrêt.
Diminuer la valeur lorsque la chaleur est élevée.

(Attention) Ne pas trop diminuer la valeur car ceci pourrait se traduire par une absence de mouvement ou un pas de couture incorrect. Faire attention lorsqu'on change la valeur.

2 9 2 5 0 Plage de réglage : 50 à 500 ms <10 ms>

⑬ Fonction d'exécution de points arrière sur une position intermédiaire de la couture (Paramètres N° 30 à 33)

Les fonctions de limite du nombre de points et de commande de coupe du fil peuvent être ajoutées à l'interrupteur "touch-back" sur la tête de la machine.

Paramètre N° 30 Permet d'activer la fonction d'exécution de points arrière sur une position intermédiaire.

		3	0				0

0 : off Fonction de points d'arrêt normale
1 : on Fonction d'exécution de points arrière sur une position intermédiaire

Paramètre N° 31 Permet de spécifier le nombre de points pour l'exécution de points arrière.

		3	1				4

Plage de réglage : 0 à 19 points

Paramètre N° 32 Permet de spécifier la condition de l'exécution de points arrière sur une position intermédiaire.

		3	2				0

0 : off Désactivée lorsque la machine est arrêtée
(L'exécution de points arrière sur une position intermédiaire n'est possible que pendant le fonctionnement de la machine.)
1 : on Activée lorsque la machine est arrêtée
(L'exécution de points arrière sur une position intermédiaire est possible aussi bien pendant le fonctionnement de la machine que lorsqu'elle est arrêtée.)

(Attention) L'une des conditions est active pendant le fonctionnement de la machine.

Paramètre N° 33 Permet de spécifier si le fil est coupé lors de l'exécution de points arrière sur une position intermédiaire.

		3	3				0

0 : off Coupe-fil désactivé
1 : on Coupe-fil activé

Application	Réglage du paramètre			Résultat
	N° 30	N° 32	N° 33	
❶	0	0 or 1	0 or 1	Fonctionne comme un interrupteur touch-back normal.
❷	1	0	0	Lorsqu'on actionne l'interrupteur touch-back tout en enfonçant l'avant de la pédale, le nombre de points arrière sélectionné avec le paramètre N° 31 est exécuté.
❸	1	1	0	Lorsqu'on actionne l'interrupteur touch-back alors que la machine est arrêtée ou que l'avant de la pédale est enfoncé, le nombre de points arrière sélectionné avec le paramètre N° 31 est exécuté.
❹	1	0	1	Lorsqu'on actionne l'interrupteur touch-back en enfonçant l'avant de la pédale, le fil est automatiquement coupé après l'exécution du nombre de points arrière sélectionné avec le paramètre N° 31.
❺	1	1	1	Lorsqu'on actionne l'interrupteur touch-back alors que la machine est arrêtée ou que l'avant de la pédale est enfoncé, le fil est automatiquement coupé après l'exécution du nombre de points sélectionné avec le paramètre N° 31.

Fonctionnement selon la valeur sélectionnée pour le paramètre

- ❶ Utilisée comme interrupteur touch-back d'exécution de points arrière normale
- ❷ Utilisée pour le renfort de la couture des plis (couture presse) (N'est utilisable que pendant le fonctionnement de la machine.)
- ❸ Utilisée pour le renfort de la couture des plis (couture presse) (Peut être utilisée avec la machine arrêtée ou fonctionnant.)
- ❹ Utilisée comme interrupteur de départ pour l'exécution de points arrière à la fin de la couture. (Remplace la commande du coupe-fil par enfoncement de l'arrière de la pédale. N'est utilisable que pendant le fonctionnement de la machine. Est particulièrement utile lorsque la machine est utilisée comme machine pour travail debout.)
- ❺ Utilisée comme interrupteur de départ pour l'exécution de points arrière à la fin de la couture. (Remplace la commande du coupe-fil par enfoncement de l'arrière de la pédale. Est utilisable lorsque la machine est arrêtée ou pendant son fonctionnement. Est particulièrement utile lorsque la machine est utilisée comme machine pour travail debout.)

⑭ Vitesse de couture pas à pas (Paramètre N° 38)

Cette fonction permet de régler la vitesse de couture pas à pas par une seule pression sur la pédale lorsque la machine continue le piquage jusqu'à la fin du nombre de points spécifié ou jusqu'à ce qu'elle détecte l'extrémité du tissu.

		3	8	1	5	0	0

Plage de réglage : 150 à maxi sti/min <50 sti/min>

(Attention) La vitesse maximale de la couture pas à pas est limitée par le modèle de tête de machine.

⑮ Temps de maintien du relevage du pied presseur (Paramètre N° 47)

Cette fonction abaisse automatiquement le pied presseur après l'écoulement de la durée spécifiée avec le paramètre N° 47.

Lorsque le relève-presseur pneumatique est sélectionné, la commande de temps de maintien du relevage du pied presseur est illimitée quelle que soit la valeur spécifiée.

		4	7			6	0

Plage de réglage : 10 à 600 sec. <10 sec>

⑯ **Correction de la phase du solénoïde d'exécution de points arrière (Paramètres N° 51 à 53, 252 à 254)**

Lorsque les points dans le sens normal et dans le sens arrière ne sont pas uniformes lors de l'exécution automatique de points arrière, cette fonction permet de changer la phase d'excitation/désexcitation du solénoïde d'exécution de points arrière et de la modifier.

(Attention) 1. Ces fonctions sont activées lorsque le réglage de la fonction N° 151 Alignement des points d'attache est réglé sur OFF.

2. S'il n'est pas possible de corriger facilement la phase du solénoïde en raison d'un grand pas de couture, il est recommandé de réduire le nombre de révolutions de l'exécution de points arrière (N° 8).

3. Se reporter également à "III-11. Alignement des points pour l'exécution de points arrière en fin de couture (pour les tissus lourds)" S.46 pour la procédure de correction de l'activation de la phase du solénoïde d'exécution de points arrière en fin de couture.

❶ Correction de la phase d'excitation du solénoïde d'exécution de points arrière au début de la couture (Paramètre N° 51, 252)

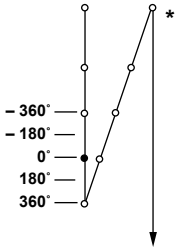
La phase d'excitation du solénoïde d'exécution de points arrière au début de la couture peut être corrigée par un changement d'angle.

Le N° 252 est utilisé si le nombre de points du processus A est réglé sur un point.

□□**5**|**1**□□**1**|**1** Plage de réglage : –36 à 36 <1/10°>

□**2**|**5**|**2**□□**2**|**5** Plage de réglage : 0 à 36 <1/10°>

Plage de réglage	Angle de correction	Nombre de points de correction
–36	–360°	–1
–18	–180°	–0,5
0	0°	0
18	180°	0,5
36	360°	1



*** Régler l'angle en se reportant au point d'insertion de l'aiguille du point précédent.**

❷ Correction de la phase de désexcitation du solénoïde d'exécution de points arrière au début de la couture (Paramètre N° 52, 253)

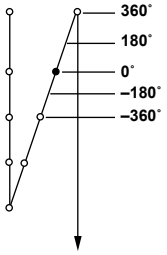
La phase de désexcitation du solénoïde d'exécution de points arrière au début de la couture peut être corrigée par un changement d'angle.

Le N° 253 est utilisé si le nombre de points du processus B est réglé sur un point.

□□**5**|**2**□□**1**|**3** Plage de réglage : –36 à 36 <1/10°>

□**2**|**5**|**3**□□**2**|**5** Plage de réglage : 0 à 36 <1/10°>

Plage de réglage	Angle de correction	Nombre de points de correction
–36	–360°	–1
–18	–180°	–0,5
0	0°	0
18	180°	0,5
36	360°	1



❸ Correction de la phase de désexcitation du solénoïde d'exécution de points arrière à la fin de la couture (Paramètre N° 53, 254)

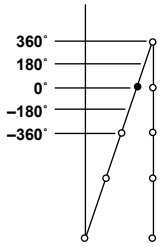
La phase de désexcitation du solénoïde d'exécution de points arrière à la fin de la couture peut être corrigée par un changement d'angle.

Le N° 254 est utilisé si le nombre de points du processus D est réglé sur un point.

□□**5**|**3**□□□|**4** Plage de réglage : –36 à 36 <1/10°>

□**2**|**5**|**4**□□**2**|**5** Plage de réglage : 0 à 36 <1/10°>

Plage de réglage	Angle de correction	Nombre de points de correction
–36	–360°	–1
–18	–180°	–0,5
0	0°	0
18	180°	0,5
36	360°	1



⑰ **Fonction de relevage du pied presseur après la coupe du fil (Paramètre N° 55)**

Cette fonction permet que le pied presseur soit automatiquement relevé après la coupe du fil. Elle n'est utilisable qu'avec le dispositif AK.

□□**5**|**5**□□□|**1** 0 : off Fonction de relevage automatique du pied presseur désactivée
(Le pied presseur ne remonte pas automatiquement après la coupe du fil.)

1 : on Fonction de relevage automatique du pied presseur activée
(Le pied presseur remonte automatiquement après la coupe du fil.)

⑱ Rotation arrière pour le relevage de l'aiguille après la coupe du fil (Paramètre N° 56)

Cette fonction permet de faire tourner la machine en arrière après la coupe du fil pour relever la barre à aiguille presque complètement. Utiliser cette fonction lorsque l'aiguille apparaît sous le pied presseur et qu'elle risque d'érafler le tissu lorsque celui-ci est épais.

		5	6				1

0 : off Fonction de rotation arrière de la machine après la coupe du fil pour le relevage de l'aiguille désactivée

1 : on Fonction de rotation arrière de la machine après la coupe du fil pour le relevage de l'aiguille activée

(Attention) Lors de la rotation arrière de la machine, la barre à aiguille remonte presque jusqu'au point mort haut. Le fil peut alors glisser hors du chas d'aiguille. On doit donc régler correctement la longueur restante du fil après la coupe du fil.

⑲ Fonction de maintien de la position initiale de la barre à aiguille (Paramètres N° 58, 61 et 179)

Lorsque la barre à aiguille est dans la position donnée, elle y est maintenue en appliquant un léger freinage.

Fonction de maintien de la position initiale de la barre à aiguille (Paramètre N° 58)

		5	8				0

0 : off Le maintien de la position initiale de la barre à aiguille est désactivé

1 : on Le maintien de la position initiale de la barre à aiguille est activé (force de maintien faible).

2 : on Le maintien de la position initiale de la barre à aiguille est activé (force de maintien moyenne).

3 : on Le maintien de la position initiale de la barre à aiguille est activé (force de maintien forte).

Temps de maintien de la position initiale de la barre à aiguille (réglage de fonction N° 61)

Cette fonction annule automatiquement la fonction N° 58 au bout de la durée réglée lorsqu'elle est à l'état ON. Il est recommandé d'utiliser cette fonction lorsque l'on souhaite tourner la poulie de la machine à coudre une fois la couture terminée.

		6	1				0

0 : La fonction est désactivée. Le maintien de la position initiale de la barre à aiguille est activé continuellement.

100 à 3 000 ms < 100ms >

Temps limite de maintien de la position initiale de la barre à aiguille (Paramètre N° 179)

Le temps limite de maintien de la barre à aiguille sur sa position initiale est réglé.

	1	7	9				0

0 : La fonction est désactivée (pas de limite)

1 à 10 min

⑳ Fonction de sélection de la commande automatique/manuelle de la pédale pour l'exécution de points arrière au début de la couture (Paramètre N° 59)

Cette fonction permet de choisir si l'exécution de points arrière au début de la couture s'effectue sans interruption à la vitesse spécifiée avec le paramètre N° 8 ou s'il s'effectue à la vitesse commandée par la pédale.

		5	9				1

0 : Manuel La vitesse est commandée par la pédale.

1 : Auto Couture automatique à la vitesse spécifiée

(Attention) 1. La vitesse maximale d'exécution de points arrière au début de la couture est limitée à la valeur spécifiée au paramètre N° 8 quelle que soit la position de la pédale.

2. Lorsque "0" est sélectionné, il se peut que les points arrière exécutés ne correspondent pas aux points dans le sens normal.

㉑ Fonction d'arrêt juste après l'exécution de points arrière au début de la couture (Paramètre N° 60)

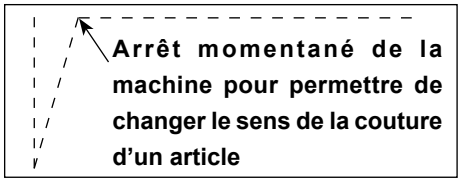
Cette fonction arrête provisoirement la machine même lorsque l'avant de la pédale est enfoncé à la fin d'exécution de points arrière au début de la couture.

Elle s'utilise pour une couture courte avec des points arrière au début de la couture.

		6	0				0

0 : Fonction d'arrêt momentané de la machine juste après l'exécution de points arrière au début de la couture désactivée

1 : Fonction d'arrêt momentané de la machine juste après l'exécution de points arrière au début de la couture activée



㉒ **Fonction d'abaissement lent du pied presseur (avec dispositif AK seulement) (paramètres N° 70 et 49)**

Cette fonction permet d'abaisser lentement le pied presseur.

Cette fonction peut être utilisée lorsqu'il est nécessaire de diminuer un bruit de contact, un défaut du tissu ou un glissement du tissu lors de l'abaissement du pied presseur.

(Attention) Changer la durée du paramètre N° 49 lors du paramétrage de la fonction d'abaissement lent car l'effet est insuffisant si l'on ne spécifie pas pour le paramètre N° 49 une durée plus longue lors de l'abaissement du pied presseur par pression sur la pédale.

		4	9		1	4	0

0 à 250 ms <10 ms>

		7	0				0

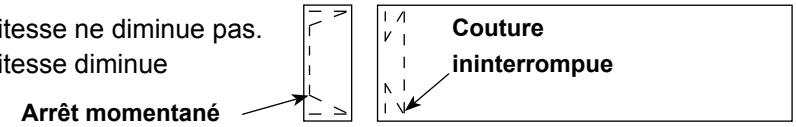
0 : Fonction d'abaissement lent du pied presseur désactivée
(Le pied presseur s'abaisse rapidement.)
1 : Fonction d'abaissement lent du pied presseur activée

㉓ **Fonction de diminution de vitesse à la fin de l'exécution de points arrière au début de la couture (Paramètre N° 92)**

Cette fonction diminue la vitesse à la fin de l'exécution de points arrière au début de la couture. Son utilisation normale dépend de la position de la pédale. (La vitesse augmente continuellement jusqu'au maximum.)
Cette fonction est utilisée lorsque la pause est correctement utilisée (poignets et pose des poignets)

		9	2				0

0 : La vitesse ne diminue pas.
1 : La vitesse diminue



㉔ **Fonction nouvelle tentative (Paramètre N° 73)**

Lorsqu'elle est utilisée, si un tissu épais n'est pas percé par l'aiguille, elle facilite la pénétration de l'aiguille dans le tissu.

		7	3				1

0 : La fonction nouvelle tentative n'est pas disponible.
1 - 10 : La fonction nouvelle tentative est disponible.
1 : Force de retour de la barre à aiguille avant l'exécution de la fonction nouvelle tentative : 1 (petite) - 10 (grande)

㉕ **Réglage de la durée d'aspiration du solénoïde de relevage du presseur (Paramètre nº 84)**

Permet de changer la durée d'aspiration du solénoïde de relevage du presseur. Si l'échauffement est important, diminuer la valeur.

(Attention) Si la valeur est insuffisante, il en résultera un dysfonctionnement. Faire attention lorsqu'on change la valeur.

		8	4		2	5	0

Plage de réglage : 50 à 500 ms <10 ms>

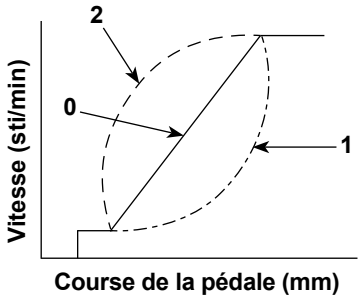
㉖ **Fonction de sélection de la courbe de la pédale (Paramètre N° 87)**

Cette fonction permet de choisir la courbe de la vitesse de rotation de la machine par rapport au degré d'enfoncement de la pédale.

Utiliser cette fonction si la commande fine de la pédale est difficile ou si la réponse de la pédale est lente.

		8	7				0

0 : La vitesse de la machine augmente linéairement lorsqu'on enfonce la pédale.
1 : La réaction de la machine lorsqu'on enfonce la pédale est plus lente à la vitesse intermédiaire.
2 : La réaction de la machine lorsqu'on enfonce la pédale est plus rapide à la vitesse intermédiaire.



㉗ **Fonction de déplacement en position d'arrêt HAUTE du mouvement initial (paramètre nº 90)**

Permet d'activer/désactiver le retour automatique en position d'arrêt HAUTE juste après la mise sous tension.

		9	0				0

0 : Désactivée
1 : Activée

㉘ Fonction ajoutée à l'interrupteur de compensation de points par le relevage/abaissement de l'aiguille (Paramètre n° 93)

L'opération d'un point ne peut être exécutée que lorsque l'interrupteur de compensation de points par le relevage/abaissement de l'aiguille est enfoncé lors d'un arrêt sur la position supérieure juste après que l'on a placé l'interrupteur d'alimentation sur marche (ON) ou lors d'un arrêt sur la position supérieure juste après la coupe du fil.

9 3 0

0 : Normal (opération de compensation de points par le relevage/abaissement de l'aiguille seulement)
1 : Une opération de compensation d'un point (arrêt supérieur → arrêt supérieur) n'est exécutée que lorsque la commutation ci-dessus est effectuée.
2 : La fonction d'abaissement de l'aiguille est activée après la coupe du fil.
3 : Ajoute la fonction d'abaissement de l'aiguille à l'opération 2 plus l'opération d'abaissement du presseur et l'opération de relevage de l'aiguille avec coupe du fil.

㉙ Fonction d'exécution ininterrompue de la couture continue + couture pas à pas (Paramétre n˚ 94)

Cette fonction sert à passer d'une étape à l'autre sans arrêter la machine à coudre à la fin d'une étape lors de l'utilisation combinée de la couture continue et de la couture pas à pas au moyen de la fonction de programmation du panneau de commande IP.

9 4 0

0 : Normal (La machine s'arrête à la fin d'une étape.)
1 : La machine ne s'arrête pas à la fin d'une étape et passe directement à l'étape suivante.

㉚ Réglage de la vitesse maximale de la tête de la machine (Paramètre n° 96)

Cette fonction permet de régler la vitesse maximale de la tête de la machine que l'on désire utiliser.
La limite maximale de la valeur de réglage varie selon la tête de la machine raccordée.

9 6 3 0 0 0

150 à maxi (sti/min) <50/sti/min>

㉛ Correction de l'angle de référence de l'arbre principal (paramètre nº 120)

1 2 0 0

Permet de corriger l'angle de référence de l'arbre principal.
Plage de réglage
– 50 à 50˚ <1˚>

㉜ Correction de l'angle de départ en position HAUTE (paramètre nº 121)

1 2 1 0

Permet de corriger l'angle de départ en position HAUTE.
Plage de réglage
– 15 à 15˚ <1˚>

㉝ Correction de l'angle de départ en position BASSE (paramètre nº 122)

1 2 2 0

Permet de corriger l'angle de départ en position BASSE.
Plage de réglage
– 15 à 15˚ <1˚>

㉞ Paramètre de fonction d'économie d'énergie en attente (paramètre de fonction No. 124)

Il est possible d'économiser la consommation d'électricité lorsque la machine est en attente. Noter que le démarrage de la machine à coudre peut être légèrement retardé si cette fonction est activée.

1 2 4 0

0 : Le mode d'économie d'énergie n'est pas activé.
1 : Le mode d'économie d'énergie est activé.

㉟ Réglage du nombre de points pour l'annulation automatique de sortie alternée haut/bas (réglage de fonction N° 144)

La sortie alternée haut/bas est annulée lorsque le nombre de points réglés a été cousu (0 : l'annulation automatique est désactivée). Après que la sortie alternée haut/bas est sortie d'après le nombre de points réglés, la sortie est désactivée. Avec « 0 » réglé, cette fonction est inopérante. (Toutefois, le nombre de points actuellement cousus peut être plus important que celui réglé selon la vitesse de couture.)

1 4 4 0

0 : l'annulation automatique est désactivée
1 à 30 points

㊱ **Sélection de la sortie alternée haut/bas après coupe du fil (réglage de la fonction N° 146)**

La sortie alternée haut/bas est réglée de force sur ON ou OFF après la coupe du fil.

Lorsque cette fonction est réglée sur Désactivé, la sortie alternée haut/bas conserve l'état avant la coupe du fil.

Lorsque la valeur réglée est « 1 », la sortie alternée haut/bas est placée à l'état OFF. Lorsque la valeur réglée est « 2 », la sortie est placée à l'état ON.

	1	**4**	**6**				**0**

0 : Désactivé
1 : OFF
2 : ON

㊲ **Sélection de la sortie initiale alternée haut/bas après coupe du fil (réglage de la fonction N° 147)**

La sortie alternée haut/bas est placée de force sur ON ou OFF lorsque la machine est allumée.

Lorsque cette fonction est désactivée, la sortie alternée haut/bas est rétablie à l'état dans lequel la fonction a été réglée avant la dernière mise sous tension de la machine.

Lorsque la valeur réglée est « 1 », la sortie alternée haut/bas est placée à l'état OFF. Lorsque la valeur réglée est « 2 », la sortie est placée à l'état ON.

	1	**4**	**7**				**0**

0 : Désactivé
1 : OFF
2 : ON

㊳ **Sortie 2 pas pendant la couture à entraînement inverse au début/fin de la couture (réglage de la fonction N° 148)**

La sortie 2 pas est réglée sur l'état ON pendant la commande de la couture à entraînement inverse au début/fin de la couture.

	1	**4**	**8**				**0**

0 : La fonction est à l'état OFF
1 : La fonction est à l'état ON

㊴ **Inversion de la sortie à 2 pas pendant la sortie alternée haut/bas (réglage de la fonction N° 149)**

La sortie à 2 pas est sortie inversée en synchronisation avec la sortie alternée haut/bas.

La sortie à 2 pas bascule sur « OFF » si elle était réglée sur ON ou sur « ON » si elle était réglée sur « OFF » lors du passage sur la sortie alternée haut/bas.

	1	**4**	**9**				**0**

0 : La fonction est à l'état OFF
1 : La fonction est à l'état ON

㊵ **Sélection de la sortie initiale à 2 pas (réglage de la fonction N° 150)**

La sortie à 2 pas est placée de force sur ON ou OFF lorsque la machine est allumée.

Lorsque cette fonction est désactivée, la sortie à 2 pas est rétablie à l'état dans lequel la fonction a été réglée avant la dernière mise hors tension de la machine.

Lorsque la valeur réglée est « 1 », la sortie alternée haut/bas est placée à l'état OFF. Lorsque la valeur réglée est « 2 », la sortie est placée à l'état ON.

	1	**5**	**0**				**0**

0 : Désactivé
1 : OFF
2 : ON

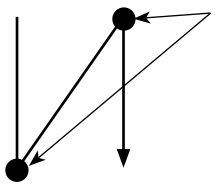
㊶ **Fonction de pause et d'alignement des points (réglage de la fonction N° 151)**

Lorsque la couture à entraînement inverse/multicouche est spécifiée, la machine à coudre s'arrête provisoirement à chaque coin de la configuration de couture au début et à la fin de la couture et pendant la couture chevauchée.

(Attention) Lorsque cette fonction est réglée à l'état ON, les numéros de réglage des fonctions 51 à 53 sont désactivés.

	1	**5**	**1**				**0**

0 : La fonction est à l'état OFF
1 : La fonction est à l'état ON



S'arrête provisoirement à ces points.

㊷ **La fonction de couture condensée pour le début/fin de la couture (réglage de la fonction N° 154)**

Dans le cas d'une tête de machine à coudre équipée de la fonction de couture condensée, la machine à coudre exécute la couture condensée au lieu de la couture à entraînement inverse.

Cette fonction doit être utilisée lorsque l'on ne souhaite pas exécuter la couture à entraînement inverse, mais que l'on souhaite empêcher le fil de glisser du tissu au début et à la fin de la couture.

	1	**5**	**4**				**0**

0 : La fonction est à l'état OFF
1 : La fonction est à l'état ON

㊸ **Fonction de prise du fil d'aiguille (réglage de la fonction N° 156)**

Sélection entre activation/désactivation de la fonction de prise du fil d'aiguille

	1	**5**	**6**				**0**

0 : L'activation/désactivation est permutée avec le commutateur d'activation de l'opération
1 : La fonction est désactivée
2 : La fonction est activée.

㊹ **Fonction de détection de quantité de fils de canette restants (réglage de fonction N° 167 et 168)**

Activation/désactivation de la fonction de détection de quantité de fils de canette restants (réglage de fonction N° 167)

L'activation/désactivation de la fonction de détection de quantité de fils de canette restants est réglée au cas où le dispositif de détection de quantité de fils de canette restants est utilisé.

	1	**6**	**7**				**1**

0 : Désactivé
1 : Activé

Fonction de détection de quantité de fils de canette restants (réglage de fonction N° 168)

Se reporter au mode d'emploi du dispositif pour en savoir plus sur le réglage.

	1	**6**	**8**				**0**

㊺ Fonction de couture condensée au début de la couture (réglage de la fonction N° 196, 197)

Les conditions d'activation/désactivation de la fonction de couture condensée au début de la couture sont les suivantes. Il est possible d'éviter l'effilochage et le saut de points en exécutant une couture condensée au début de la couture.

Réglage de la fonction N° 196 — Fonction de couture condensée au début de la couture

□ **1** **9** **6** □ □ □ **0**

0: La fonction est désactivée
1: La fonction est activée
2: La fonction est activée lorsque la couture arrière au début de la couture est désactivée. La fonction est désactivée lorsque la couture arrière au début de la couture est activée.

Réglage de la fonction N° 197 — Nombre de points condensés au début de la couture

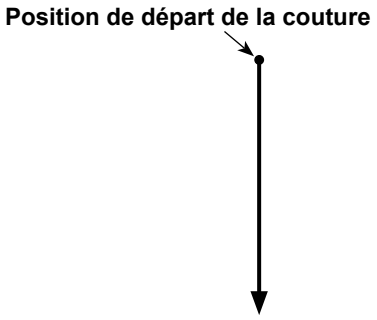
□ **1** **9** **7** □ □ □ **2**

Plage de réglage: 0 à 19 points (valeur initiale : 2 points)

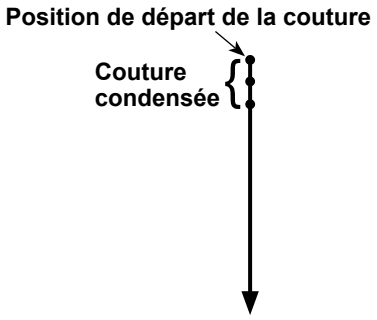
Si la couture arrière n'est pas réalisée au début de la couture (Exemple 1)	Lorsque le nombre de points arrière est réglé sur 0 (zéro), la fonction de couture condensée au début de la couture ne fonctionne pas. Lorsque le nombre de points arrière est réglé sur 1 ou 2, la fonction de couture condensée au début de la couture fonctionne.
Si la couture arrière est réalisée au début de la couture (Exemple 2)	Lorsque le nombre de points arrière est réglé sur 0 (zéro), la fonction de couture condensée au début de la couture ne fonctionne pas. Lorsque le nombre de points arrière est réglé sur 1, la fonction de couture condensée au début de la couture fonctionne.

(Exemple 1) Si la fonction de couture arrière au début de la couture est désactivée :

(Valeur définie : 0)

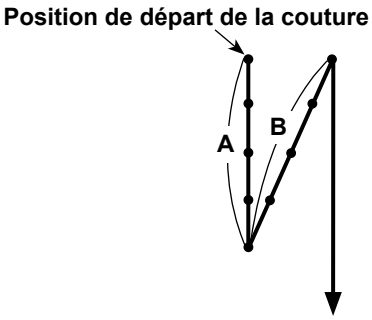


(Valeur définie : 1 ou 2)

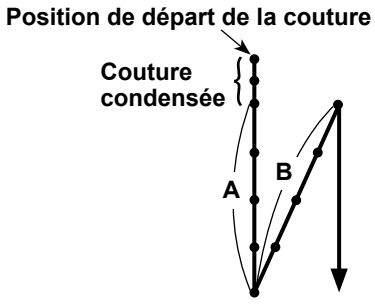


(Exemple 2) Si la fonction de couture arrière au début de la couture est activée :

(Valeur définie : 0 ou 2)



(Valeur définie : 1)



Si la fonction de couture arrière au début de la couture est activée, les positions de départ et de fin de la couture ne sont pas alignées si la valeur définie est égale à 1 (Valeur définie : 1).
Pour les aligner, modifier le réglage comme suit :

· Régler la fonction de couture condensée au début de la couture sur 0 (zéro) (Valeur définie : 0).
· En prenant en compte le nombre de points définis par la fonction de réglage N° 197, réduire le nombre de points arrière au début de la couture dans la zone **A**, ou augmenter ce nombre dans la zone **B**.

㊻ Fonction du capteur optique (Paramètres N° 235, 236, 237, 238, 239, 242, 247 et 251)

Fonction du capteur optique (Paramètre N° 235)

Activer cette fonction si elle est nécessaire.

Avant d'activer cette fonction, attribuer l'entrée du capteur optique avec le numéro 12.

(Attention) Cette fonction est activée uniquement pour le CP-18. Pour les autres panneaux de commande, régler le capteur optique avec les commutateurs sur le panneau.

	2	3	5				0

0 : La fonction du capteur optique est désactivée

1 : La fonction du capteur optique est activée

Fonction du filtre du capteur optique (Paramètre N° 236)

Cette fonction filtre l'entrée du capteur optique.

Utiliser cette fonction en association avec le paramètre N° 237 : Nombre de points pour le filtre du capteur optique.

	2	3	6				0

0 : La fonction du filtre du capteur optique est désactivée

1 : La fonction du capteur optique est activée.

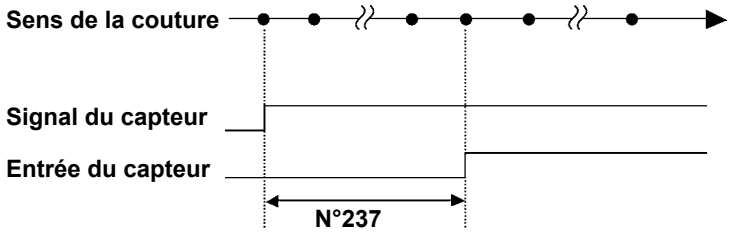
Nombre de points pour le filtre du capteur optique (Paramètre N° 237)

Le nombre de points pour lequel l'entrée du capteur optique est filtrée est défini.

Il est utilisé lorsque le paramètre N° 236 : Nombre de points pour le filtre du capteur optique est activée.

	2	3	7				0

0 à 99 points



Nombre de points pour arrêter la machine à coudre après entrée du capteur optique (Paramètre N° 238)

Le nombre de points à coudre de l'entrée du capteur optique jusqu'à l'arrêt de la machine à coudre est défini.

(Attention) Cette fonction est activée uniquement pour le CP-18. Pour les autres panneaux de commande, régler le nombre de points pour arrêter la machine à coudre après entrée du capteur optique avec les commutateurs sur le panneau.

	2	3	8				7

0 à 99 points

Nombre de détections du capteur optique (Paramètre N° 239)

La machine à coudre exécute une coupe automatique du fil lorsque le nombre défini d'activation de l'entrée du capteur optique est atteint.

	2	3	9				1

1 à 15 fois

Fonction de restriction de la vitesse d'enfoncement de la pédale (Paramètre N° 242)

La fonction limite la vitesse de couture lors de l'entrée du capteur optique.

(Attention) Cette fonction peut être réglée sur "3" uniquement pour le CP-18. Pour les autres panneaux de commande, régler cette fonction avec les commutateurs sur le panneau.

	2	4	2				0

0 : La fonction est désactivée.

1 : Fixée à la vitesse en une phase

2 : Limitée à la vitesse en une phase

3 : Lorsque le capteur optique est activé, la machine à coudre fonctionne en mode automatique à l'enfoncement de la pédale.

Fonction d'interdiction de coupe du fil du capteur optique (Paramètre N° 247)

La coupe du fil activée par l'entrée du capteur optique est interdite.

(Attention) Cette fonction ne peut être réglée que pour le CP-18. Pour les autres panneaux de commande, régler cette fonction avec les commutateurs sur le panneau.

	2	4	7				0

0 : La coupe du fil est activée

1 : La coupe du fil est désactivée (la sortie du solénoïde est interdite)

Changement de la logique d'entrée du capteur optique (Paramètre N° 251)

Si plus de deux capteurs optiques sont utilisés, la méthode de récupération de l'entrée est sélectionnée.

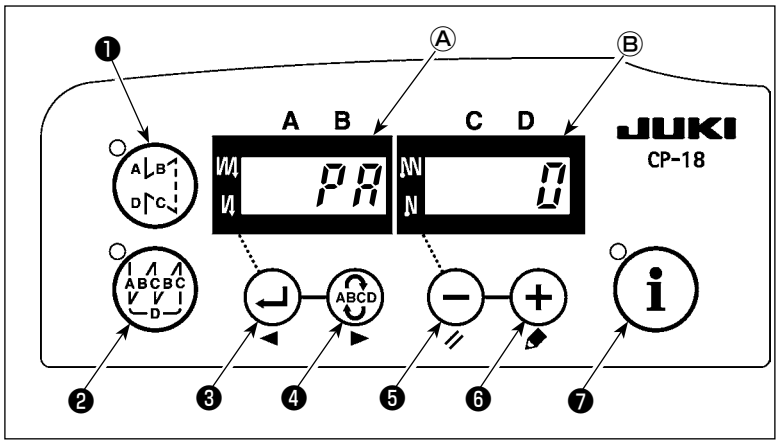
	2	5	1				0

0 : Entrée OU

1 : Entrée ET

9. Correction automatique du neutre du capteur de pédale

Lors du remplacement du capteur de pédale, du ressort, etc., toujours effectuer l'opération suivante :



1) Tout en appuyant sur la touche ABCD ▶ ❹, placer l'interrupteur d'alimentation sur marche.
2) La valeur compensée est affichée sur l'afficheur Ⓑ.

(Attention) 1. Lors de cette opération, le capteur de pédale ne fonctionne pas correctement si l'on appuie sur la pédale. Ne pas placer le pied ou un objet sur la pédale.Un bip d'avertissement se fait entendre et la valeur de correction ne s'affiche pas.

2. Si un affichage ("-0-" ou "-8-") autre qu'une valeur numérique s'affiche sur l'indicateur Ⓑ, consulter le Manuel de l'ingénieur.

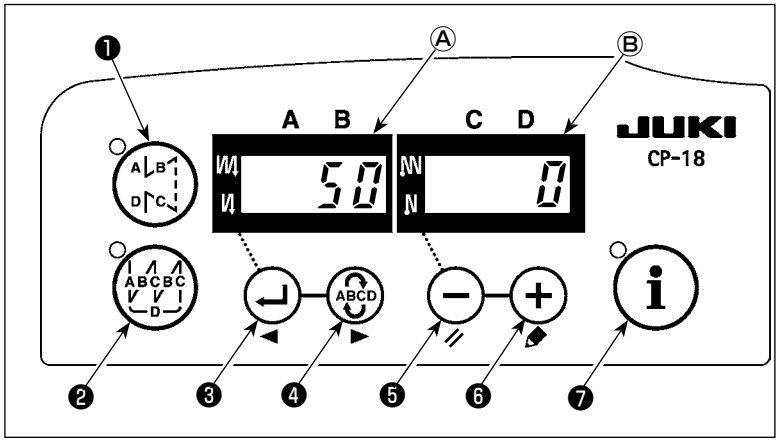
3) Mettre l'interrupteur d'alimentation sur arrêt, puis le remettre sur marche après avoir fermé le couvercle avant. Le mouvement de la machine redevient normal.

(Attention) Attendre au moins une seconde avant de remettre l'interrupteur d'alimentation sur marche (ON) lorsqu'on l'a placé sur arrêt (OFF).
(Si la mise sous/hors tension est exécutée plus rapidement, le paramètre peut ne pas changer normalement.)

10. Sélection des caractéristiques de pédale

Lorsque le capteur de la pédale a été remplacé, modifier la valeur du numéro de paramètre 50 selon les spécifications de la pédale neuve connectée.

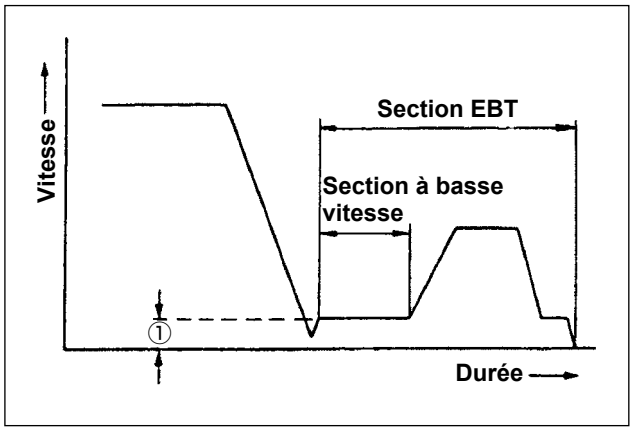
0 : KFL
1 : PFL



(Attention) Le capteur de pédale avec deux ressorts au dos de la pédale est PFL. Le capteur de pédale avec un ressort est KFL. Placer le capteur de pédale sur PFL lorsqu'on relève le pied presseur en appuyant sur l'arrière de la pédale.

11. Alignement des points pour l'exécution de points arrière en fin de couture (pour les tissus lourds)

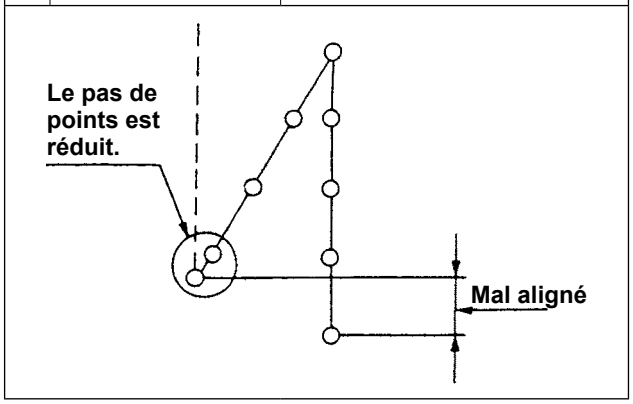
En particulier dans le cas de la tête de machine pour les tissus lourds, les points ne sont pas toujours alignés dans la section illustrée sur la figure ci-dessous même si la phase de couture à entraînement inverse en fin de couture est corrigée. Dans ce cas, régler la fonction suivante pour aligner les points.



① Au moment où la machine à coudre lance l'exécution de points arrière, la vitesse de rotation de la machine à coudre dans la section où la machine à coudre tourne à basse vitesse peut à présent être modifiée.
Paramètre N° 64

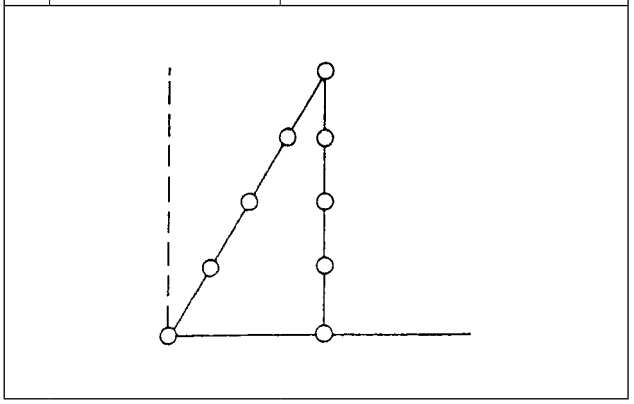
Standard

Condition	Tête de machine	LU-1510N-7 (Tissus lourds)
	Pas	6 mm
	Nombre de points	4 points
	N° d'article 64	180 sti/min

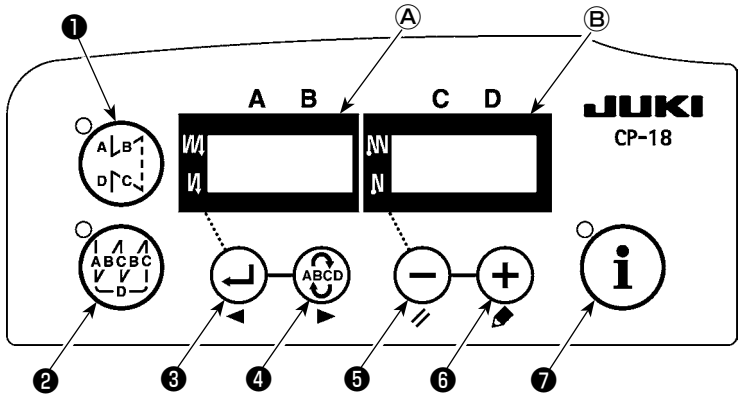


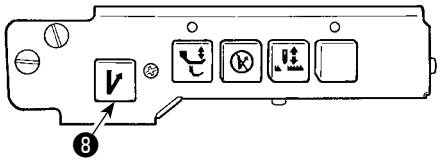
Exemple de réglage de la fonction N° 64

Condition	Tête de machine	LU-1510N-7 (Tissus lourds)
	Pas	6 mm
	Nombre de points	4 points
	N° d'article 64	0 sti/min



12. Fonction d’entrée/sortie de l’interrupteur manuel et de la genouillère





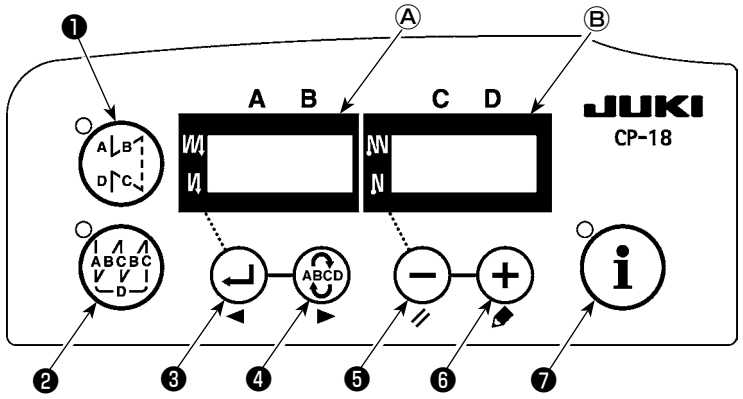
La figure de l’interrupteur manuel du LU-1510N-7 est illustrée ci-dessus.

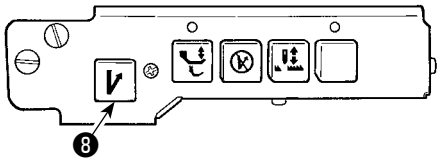
Pour la tête de machine à coudre fournie avec l’interrupteur manuel ou la genouillère, la fonction d’entrée/sortie de l’interrupteur peut être réglée en appuyant sur l’interrupteur pendant le réglage des fonctions.
À cette étape, la fonction d’entrée/sortie de l’interrupteur manuel et la fonction d’entrée de la genouillère peuvent être modifiées.
Se reporter à **"III-8. ⑧ Liste des fonctions d’entrée" p.31** et **"III-8. ⑧ Liste des fonctions de sortie" p.33** pour les fonctions sélectionnables.
Une pression sur l’interrupteur active le réglage des fonctions d’entrée. Une pression supplémentaire sur l’interrupteur active le réglage des fonctions de sortie.
Il faut noter, toutefois, que la fonction de sortie de l’interrupteur non fournie avec la diode-témoin de sortie ne peut pas être réglée.

*** Exemple) Pour attribuer la fonction de coupe du fil à l’interrupteur BT**

9 6 3 0 0 0	1. Tout en appuyant sur la touche ❼, placer l'interrupteur d'alimentation sur marche.
i 3 2 b T	2. Appuyer sur le commutateur ❽.
i 0 4 T S W	3. Appuyer sur le commutateur ❺ et le commutateur ❻ pour afficher la fonction de coupe du fil « TSW ».
Eclairage alterné	
i 0 4 4	4. Appuyer sur le commutateur ❸ et le commutateur ❹ pour confirmer la fonction de coupe du fil « TSW ».

13. Utilisation de l’interrupteur manuel et de la genouillère





La figure de l’interrupteur manuel du LU-1510N-7 est illustrée ci-dessus.

Pour la tête de machine à coudre fournie avec l’interrupteur manuel ou la genouillère, l’activation/ désactivation de l’interrupteur peut être sélectionnée en appuyant sur l’interrupteur pendant le paramétrage avec touche unique.

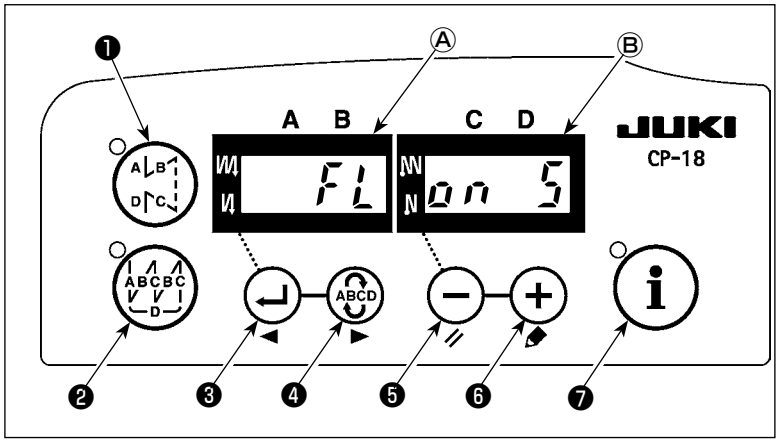
*** Exemple) Désactivation de l’interrupteur BT**

W i P o n	1. Placer le SC-922 en mode de réglage en se reportant à **"III-4. Paramétrage avec touche unique" p.16**.
b T o F F	2. Appuyer sur l’interrupteur BT ❽ pour afficher « bT oFF ».
W i P o n	3. Automatiquement une seconde après ou si l’un des interrupteurs ❶ à ❼ est enfoncé, l’affichage revient à l’état précédent.

14. Comment activer la fonction de releveur automatique

AVERTISSEMENT
Si le solénoïde est utilisé avec la commande pneumatique sélectionnée, il risque d'être brûlé. Aussi, ne pas faire d'erreur de paramétrage. Le paramétrage par défaut de la tête de la machine est affiché sur l'affichage initial de l'option activée.

Lorsque le relèveur automatique (AK) est installé, cette fonction permet de le faire fonctionner.



1) Tout en maintenant enfoncée la touche ⊖ ❺, mettre le dispositif sous tension.
2) "FL ON" s'affiche sur les afficheurs Ⓐ et Ⓑ et un bip retentit pour activer la fonction de releveur automatique.
3) Mettre l'interrupteur d'alimentation sur arrêt, puis le remettre sur marche pour revenir au mode normal.
4) Pour désactiver la fonction de releveur automatique, répéter les opérations 1) à 3). L'affichage est placé à l'état (FL OFF).

FL ON : Le releveur automatique est activé. La sélection du releveur automatique de la commande à solénoïde (+33 V) ou de la commande pneumatique (+24 V) s'effectue avec la touche ⊕ ❻.
(Une commutation est exécutée vers une tension de commande +33 V ou +24 V de CN37.)

Affichage de la commande à solénoïde (+33 V)

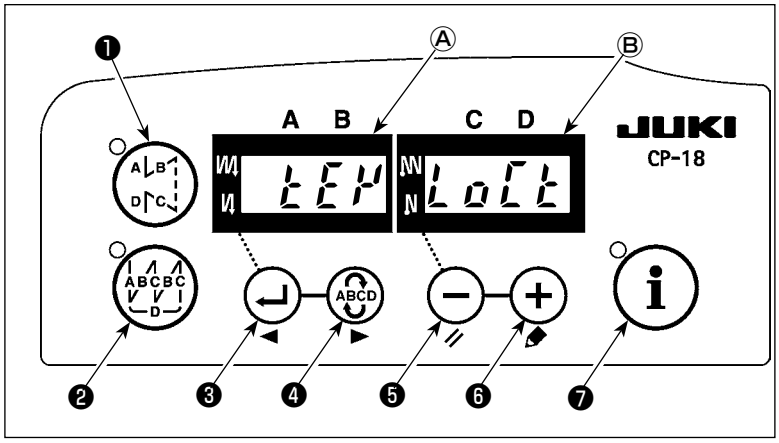
Affichage de la commande pneumatique (+24 V)

FL OFF : Releveur automatique désactivé (Réglage d'usine)
(Le pied presseur n'est pas relevé automatiquement à la fin d'une couture programmée.)

(Attention) 1. Attendre au moins une seconde avant de remettre l'interrupteur d'alimentation sur marche (ON) lorsqu'on l'a placé sur arrêt (OFF).
(Si on le remet sur marche trop rapidement, la modification du paramètre risque de s'effectuer incorrectement.)
2. Le releveur automatique n'est pas actionné si la fonction n'est pas correctement sélectionnée.
3. Si "FL ON" est sélectionné alors qu'un releveur automatique n'est pas installé, le démarrage est momentanément retardé au début de la couture. Toujours sélectionner "FL OFF" lorsque le releveur automatique n'est pas installé car autrement l'interrupteur touch-back pourrait ne pas fonctionner.

15. Procédure de sélection de la fonction de verrouillage

Il est possible d'interdire le paramétrage du nombre de points d'une configuration en activant la fonction de verrouillage.

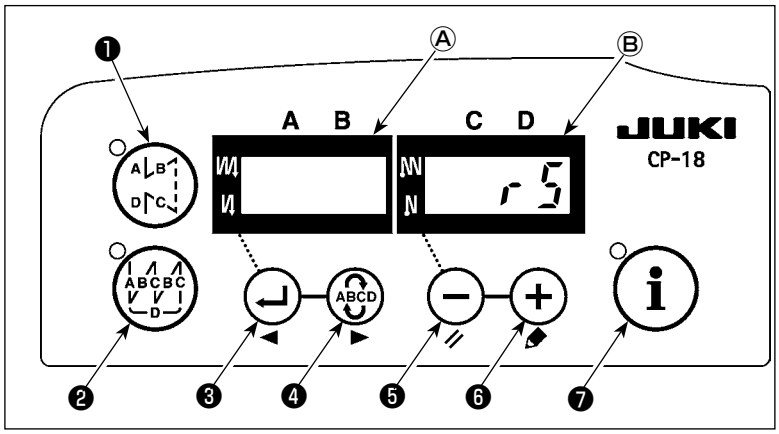


1) Tout en maintenant enfoncées les touche ⊖ ❺ et ⊕ ❻, mettre le dispositif sous tension.
2) "KEY LOCK" s'affiche sur les afficheurs Ⓐ et Ⓑ et un bip retentit pour activer la fonction de verrouillage.
3) Le panneau revient en mode normal après avoir affiché "KEY LOCK" sur les afficheurs.

4) Lorsque la fonction de verrouillage est activée, "KEY LOCK" s'affiche sur les afficheurs à la mise sous tension.
5) Lorsque les étapes 1) à 3) sont répétées, "KEY LOCK" ne s'affiche pas à la mise sous tension et la fonction de verrouillage est désactivée.
   • Affichage de KEY LOCK à la mise sous tension
   L'affichage apparaît : la fonction de verrouillage est activée.
   L'affichage n'apparaît pas : la fonction de verrouillage est désactivée.

16. Initialisation des données de paramétrage

Il est possible de ramener tous les paramètres des fonctions du SC-922 aux valeurs par défaut (valeurs standard).



1) Mettre l'interrupteur d'alimentation sur marche (ON) tout en maintenant les trois touches ABCD ❹, ⊖ ❺ et ⊕ ❻ enfoncées.
2) "rS" s'affiche sur l'afficheur Ⓑ et un bip retentit pour lancer l'initialisation.
3) Un signal sonore se fait entendre environ une seconde après (trois bips courts) et les paramètres des fonctions sont ramenés aux valeurs par défaut.

(Attention) Ne pas couper l'alimentation pendant la remise aux valeurs par défaut. Ceci pourrait détruire le programme de l'unité principale.

4) Mettre l'interrupteur d'alimentation sur arrêt, puis le remettre sur marche pour revenir au mode normal.

(Attention) 1. Lorsque vous effectuez l'opération ci-dessus, la valeur de correction de position neutre du capteur de la pédale est également initialisée. Il est donc nécessaire de procéder à la correction automatique de la position neutre du capteur de la pédale avant d'utiliser la machine à coudre. (Consulter "III-9. Correction automatique du neutre du capteur de pédale" p.45.)

2. Lorsque vous effectuez l'opération ci-dessus, les valeurs de réglage de la tête de machine sont également initialisées. Il est donc nécessaire de procéder au réglage de la tête de machine avant d'utiliser la machine à coudre. (Consulter "II-10. Réglage de la tête de la machine (Uniquement le type de machine à coudre à moteur à entraînement)" p.11.)

3. Noter qu'après cette opération, les données de couture définies sur le panneau de commande ne sont pas réinitialisées.

17. Connecteur d’entrée/sortie externe

Une entrée/sortie d’usage général permutable est disponible sur le paramètre de fonction N° 12 pour un connecteur de sortie externe ❶ (CN51).

(Attention) Lors de l’utilisation du connecteur, noter que le travail doit être exécuté par un électricien.

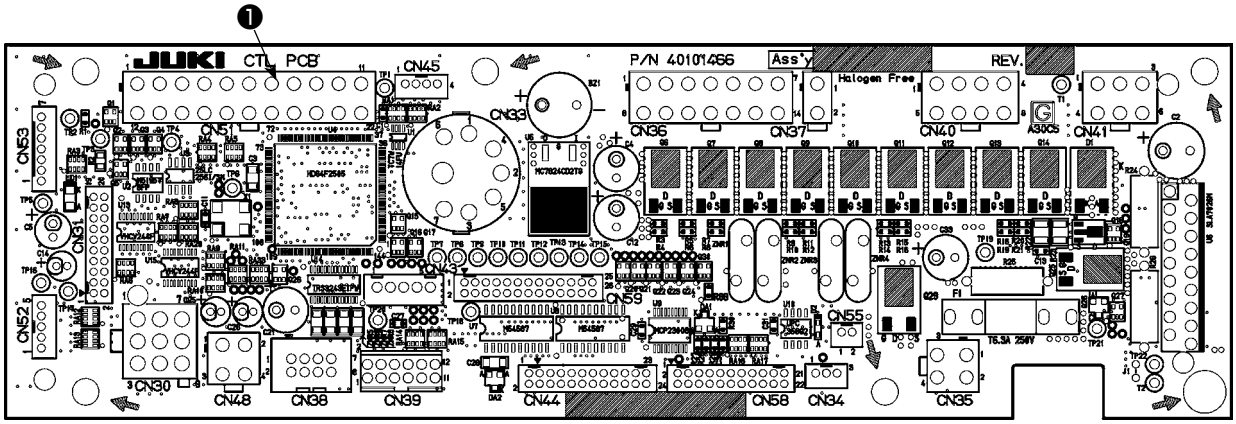


Tableau d’attribution des connecteurs et signaux

CN51	Nom de signal	N° 12 affichage N°	Entrée/ Sortie	Description	Spéc. électriques
1	GND			GND	
2	GND			GND	
3	MA		Sortie	Signal de rotation de 360 impulsions par rotation	DC5V
4	OPI9	i17	Entrée	Entrée de l’option 9	DC5V, - 5mA
5	OPI10	i18	Entrée	Entrée de l’option 10	DC5V, - 5mA
6	OPI11	i19	Entrée	Entrée de l’option 11	DC5V, - 5mA
7	OPI12	i20	Entrée	Entrée de l’option 12	DC5V, - 5mA
8	OPI13	i21	Entrée	Entrée de l’option 13	DC5V, - 5mA
9	OPI14	i22	Entrée	Entrée de l’option 14	DC5V, - 5mA
10	OPI15	i23	Entrée	Entrée de l’option 15	DC5V, - 5mA
11	OPI16	i24	Entrée	Entrée de l’option 16	DC5V, - 5mA
12	+ 24V			Source d’alimentation	
13	+ 24V			Source d’alimentation	
14	+ 5V			Source d’alimentation	
15	OPO17	o25	Sortie	Sortie de l’option 17	Collecteur ouvert NPN
16	OPO18	o26	Sortie	Sortie de l’option 18	Collecteur ouvert NPN
17	OPO19	o27	Sortie	Sortie de l’option 19	Collecteur ouvert NPN
18	OPO20	o28	Sortie	Sortie de l’option 20	Collecteur ouvert NPN
19	OPO21	o29	Sortie	Sortie de l’option 21	Collecteur ouvert NPN
20	OPO22	o30	Sortie	Sortie de l’option 22	Collecteur ouvert NPN
21	OPO23	o31	Sortie	Sortie de l’option 23	Collecteur ouvert NPN
22	OPO24	o32	Sortie	Sortie de l’option 24	Collecteur ouvert NPN

Numéro de pièce authentique JUKI Connecteur : Numéro de pièce HK034610220
Contact de broche : Numéro de pièce HK03464000A

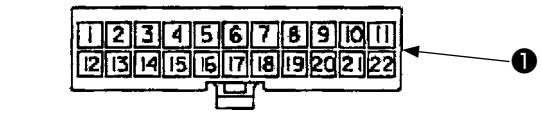
18. Comment connecter le capteur d'extrémité du tissu

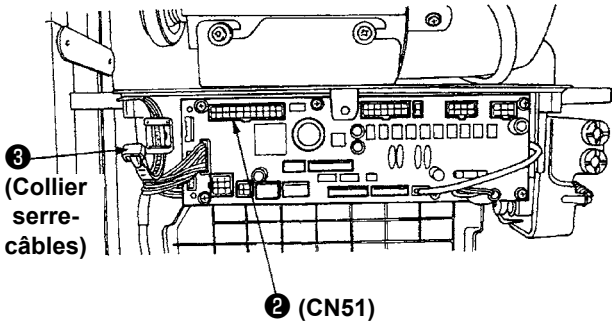
Pour la SC-922, il est possible de connecter un capteur photoélectrique disponible dans le commerce et de l'utiliser comme capteur d'extrémité du tissu.
Un exemple de connexion est présenté ci-dessous.

Numéro de broche	Signal	Remarques
2	GND	0V
11	OPI16	Entrée de capteur
13	+24V	Source d'alimentation

Système bifilaire

Système trifilaire





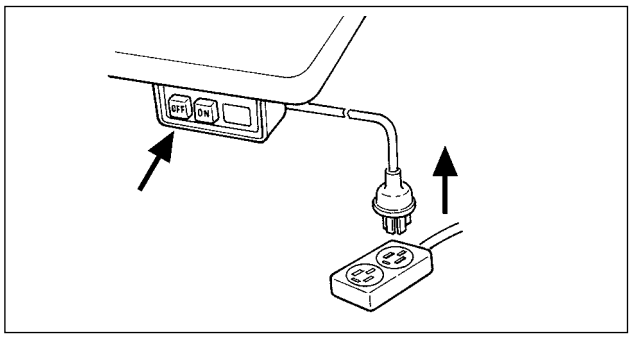
1) Raccorder le capteur d'extrémité du tissu au connecteur ❶ (Molex, 22P).
   Dans le cas d'un système bifilaire, connecter respectivement 0 V et l'entrée de capteur aux broches 2 et 11.
   Pour un système trifilaire, connecter respectivement 0 V, l'entrée de capteur et 24 V aux broches 2, 11 et 13.
2) Insérer le connecteur ❶ raccordé à l'étape 1 dans le connecteur ❷ (CN51, 22P) de la SC-922.
3) Faire passer ces câbles dans le collier serre-câbles et les serrer avec le cordon du capteur d'extrémité du tissu, en plaçant le collier serre-câble ❸ sur la face latérale de la boîte.
4) Connecter CN51-11 (affichage N° i24) à l'entrée du capteur d'extrémité du tissu, en se reportant à **"III-⑧ Sélection de la fonction d'entrée/sortie optionnelle (paramètre N° 12)" p.30**.

(Attention) 1. Penser à couper le courant avant d'effectuer la connexion.
2. Utiliser un capteur d'extrémité du tissu prêt pour 24 V.
3. Se reporter à "III-4. Paramétrage avec touche unique" p.16, concernant la façon d'utiliser le capteur d'extrémité du tissu.

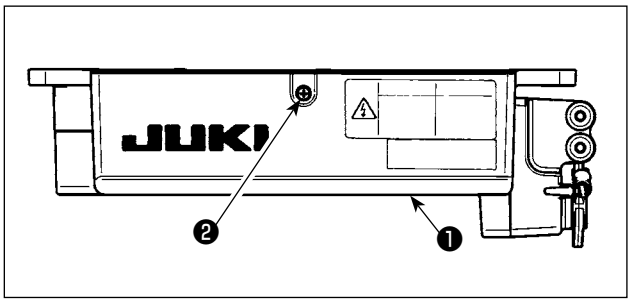
IV. ENTRETIEN

1. Retrait du couvercle arrière

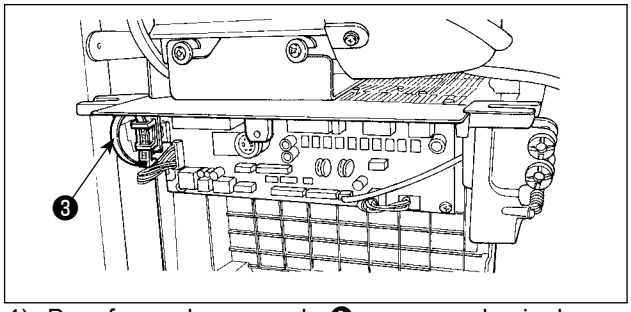
AVERTISSEMENT
Pour ne pas risquer une électrocution ou des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours placer l'interrupteur d'alimentation sur arrêt (OFF) et attendre au moins 5 minutes avant de retirer le couvercle. Pour ne pas risquer une électrocution lorsqu'un fusible a sauté, toujours placer l'interrupteur d'alimentation sur arrêt (OFF) et corriger le problème ayant fait sauter le fusible avant de le remplacer et n'utiliser qu'un fusible de même ampérage.



1) Après s'être assuré que la machine est arrêtée, la mettre hors tension en appuyant sur la touche OFF de l'interrupteur d'alimentation.
2) Tirer le cordon d'alimentation provenant de la prise d'alimentation après s'être assuré que l'interrupteur d'alimentation est sur arrêt. Effectuer les opérations de l'étape 3) après s'être assuré que la machine est hors tension et avoir attendu au moins 5 minutes.



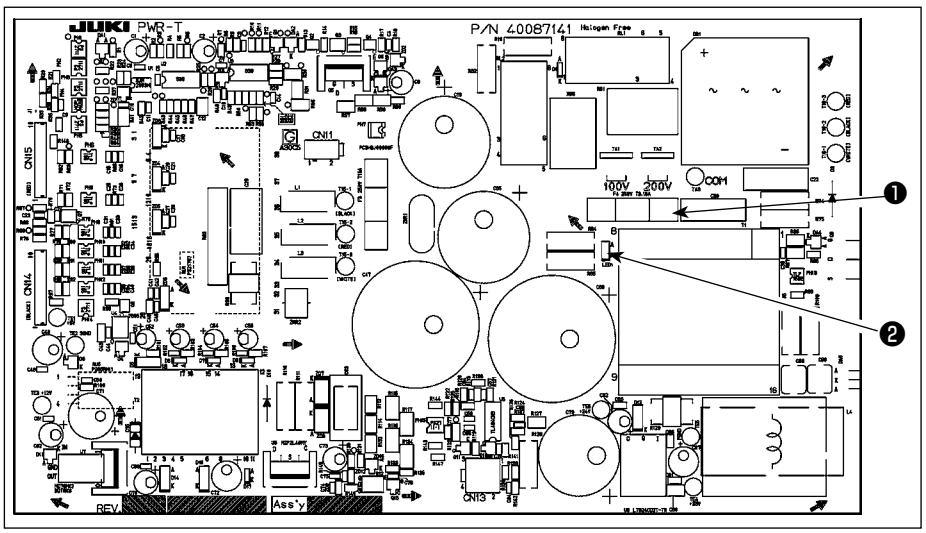
3) Desserrer la vis de serrage ❷ sur le couvercle ❶. Ouvrir le couvercle ❶.



4) Pour fermer le couvercle ❶, resserrer la vis de serrage ❷ en prêtant attention à l'orientation de l'attache autobloquante ❸ monté sur le côté de la boîte.

2. Remplacement du fusible

(Attention) L'illustration ci-dessous montre le PWR-T PCB. Le type de PCB varie selon la destination.



1) Retirer tous les câbles connectés à la boîte de commande.
2) Retirer la tige d'accouplement.
3) Retirer la boîte de commande de la table.
4) Retirer le fusible en tenant la partie en verre du fusible ❶.

(Attention) Il y a un risque de décharges électriques lorsque le fusible est retiré. Veiller à le retirer une fois que la diode-témoin ❷ est complètement éteinte.

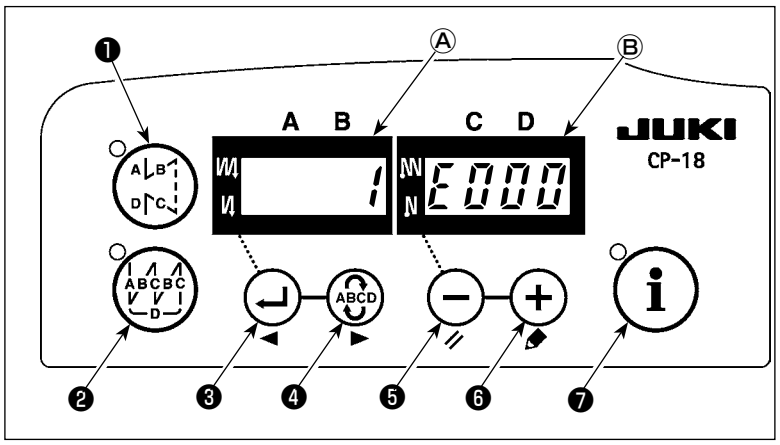
5) Veiller à utiliser un fusible correspondant à la capacité prescrite.
❶ : Fusible temporisé 3,15 A/250 V (Fusible de protection du circuit d'alimentation)
Numéro de pièce: KF000000080
6) Installer la boîte de commande sur la table. (Consulter **"II. INSTALLATION" p.1.**)
7) Connecter tous les câbles à la boîte de commande. (Consulter **"II-7. Raccordement des cordons" p.5.**)
8) Remettre la tige d'accouplement en place. (Consulter **"II-8. Montage de la tige d'accouplement" p.9.**)

3. Codes d'erreur

Dans les cas suivants, vérifier si le phénomène se reproduit plusieurs fois avant de le considérer comme une anomalie.

Phénomène	Cause	Remède
Lorsqu'on bascule la tête de la machine en arrière, un bip se fait entendre et la machine ne fonctionne plus.	On n'a pas mis l'interrupteur d'alimentation sur arrêt (OFF) avant de basculer la tête de la machine en arrière. Cette alarme est destinée à assurer la sécurité de la machine.	Placer l'interrupteur d'alimentation sur arrêt (OFF) avant de basculer la tête de la machine en arrière.
Les solénoïdes pour la coupe des fils, l'exécution de points arrière, le tire-fil, etc., ne fonctionnent pas. La lampe à main ne s'allume pas.	Lorsque le fusible de protection de l'alimentation des solénoïdes a sauté	Vérifier le fusible de protection de l'alimentation des solénoïdes.
La machine ne fonctionne pas lorsqu'on appuie sur la pédale juste après la mise sous tension. Lorsqu'on appuie sur la pédale juste après avoir enfoncé une fois l'arrière de la pédale, la machine fonctionne.	La position neutre de la pédale a changé. (Ceci peut être dû à un changement de pression du ressort de la pédale, etc.)	Exécuter la fonction de correction automatique du neutre du capteur de pédale.
La machine ne s'arrête pas lorsqu'on ramène la pédale au neutre.		
La position d'arrêt de la machine varie (irrégulière).	On a oublié de resserrer la vis du volant lors du réglage de la position d'arrêt de l'aiguille.	Serrer la vis du volant à fond.
Le pied presseur ne remonte pas bien qu'un releveur automatique soit installé.	La fonction de releveur automatique est désactivée.	Sélectionner "FL ON" par la sélection de fonction du releveur automatique.
	La pédale est réglée sur le système KFL.	Pour que le pied presseur soit relevé par une pression sur l'arrière de la pédale, déplacer le cavalier sur la position PFL.
	Le cordon du releveur automatique n'est pas branché au connecteur (CN37).	Brancher correctement le cordon.
L'interrupteur touch-back ne fonctionne pas.	Le pied presseur est relevé par le releveur automatique.	Attendre que le pied presseur se soit abaissé avant d'actionner l'interrupteur.
	Le releveur automatique n'est pas installé, mais la fonction du releveur automatique a été placée à l'état activé.	Sélectionner "FL OFF" lorsque le releveur automatique n'est pas installé.
Le mouvement en position HAUTE ne s'effectue pas lorsque tous les témoins du panneau s'allument.	La machine se trouve en mode de paramétrage des fonctions. Les cordons attachés ont exercé une pression sur le contacteur de la carte CTL, ce qui a entraîné le mode ci-dessus.	Retirer le sous-couvercle. Regrouper les câbles en les acheminant suivant la méthode normale décrite dans le mode d'emploi.
La machine ne fonctionne pas.	Le cordon de sortie du moteur (4 broches) est débranché.	Brancher correctement le cordon.
	Le connecteur (CN30) du cordon de signal du moteur est débranché.	Brancher correctement le cordon.

Les codes d'erreur de ce dispositif sont les suivants. Ces codes d'erreur verrouillent le fonctionnement (ou limitent les fonctions) et avertissent l'opérateur qu'un problème a été détecté afin qu'il puisse prendre les mesures nécessaires pour qu'il ne s'aggrave pas. Lors d'une demande de service après-vente, indiquer ces codes d'erreur.



[Procédure de vérification du code d'erreur]

1) Tout en maintenant enfoncée la touche ↵ ❸, mettre le dispositif sous tension.
2) Le dernier code d'erreur s'affiche sur l'afficheur Ⓑ et un bip retentit.
3) Pour vérifier le contenu des erreurs précédentes, appuyer sur la touche ↵ ❸ ou ABCD ❹. (Lorsque la vérification du contenu des erreurs précédentes atteint la dernière, un signal sonore d'avertissement à un seul ton se fait entendre à deux reprises.)

(Attention) Lorsqu'on appuie sur la touche ↵ ❸, le code d'erreur précédent celui affiché apparaît.

Lorsqu'on appuie sur la touche ABCD ❹, le code d'erreur suivant celui affiché apparaît.

Liste der Fehlercodes

N°	Description de l'erreur détectée	Cause possible	Points à vérifier
–	Couvercle de logement à support ouvert	• Le couvercle de la fente du logement à support est ouvert.	• Fermer le couvercle.
E000	Exécution de l'initialisation des données (Ceci n'est pas une erreur.)	• La tête de la machine vient d'être remplacée. • Lorsque l'opération d'initialisation est exécutée	
E003	Débranchement du connecteur du synchroniseur	• Le signal de détection de position n'est pas émis par le synchroniseur de la tête de la machine. • Anomalie du synchroniseur	• Vérifier si le connecteur du synchroniseur (CN33) ne présente pas de mauvais contact ou de déconnexion. • Vérifier si le cordon du synchroniseur n'a pas été sectionné en se prenant dans la tête de la machine. • Vérifier la tension de la courroie. • Vérifier le paramétrage de la tête de la machine. • Vérifier le paramétrage de la poulie de moteur.
E004	Défaillance du capteur de position inférieure du synchroniseur		
E005	Défaillance du capteur de position supérieure du synchroniseur	• La courroie est détendue. • La tête de la machine est incorrecte. • La poulie de moteur est incorrecte.	
E007	Surcharge du moteur	• La tête de la machine est verrouillée. • Un tissu dont l'épaisseur dépasse la valeur admissible pour la tête de la machine est utilisé. • Le moteur ne tourne pas. • Moteur ou circuit d'attaque endommagé.	• Vérifier si le fil de couture n'est pas embrouillé dans la poulie du moteur. • Vérifier si le connecteur de sortie du moteur (4 broches) ne présente pas de mauvais contact ou de déconnexion. • Vérifier s'il y a une résistance lorsqu'on tourne le moteur à la main.
E008	Une tête indéfinie a été choisie	• Une tête de machine non compatible avec le SC-922 a été choisie.	• Vérifier le choix de la tête de machine avec le paramètre N° 95. • Vérifier la version de la révision du PWR-T PCB. S'il s'agit de la Rév. 01, remplacer le PWR-T PCB par celui dont la révision est Rév. 02 ou ultérieure.
E011(*)	Le support n'est pas inséré.	• Le support n'est pas inséré.	• Mettre la machine hors tension et vérifier le support.
E012(*)	Erreur de lecture	• La lecture des données du support n'est pas possible.	• Mettre la machine hors tension et vérifier le support.
E013(*)	Erreur d'écriture	• L'écriture de données sur le support n'est pas possible.	• Mettre la machine hors tension et vérifier le support.
E014(*)	Protection contre l'écriture	• L'interdiction d'écriture est activée sur le support.	• Mettre la machine hors tension et vérifier le support.
E015(*)	Erreur de formatage	• Impossible d'effectuer le formatage.	• Mettre la machine hors tension et vérifier le support.

*** Le numéro d'erreur accompagné d'un astérisque (*) ne s'affiche que si une erreur se produit alors que le panneau IT est connecté à la machine à coudre.**

N°	Description de l'erreur détectée	Cause possible	Points à vérifier
E016(*)	Capacité du support externe dépassée	• La capacité du support est insuffisante.	• Mettre la machine hors tension et vérifier le support.
E019(*)	Limite de taille de fichier dépassée	• Le fichier est trop volumineux.	• Mettre la machine hors tension et vérifier le support.
E032(*)	Erreur d'interchangeabilité de fichier	• Le fichier n'est pas interchangeable.	• Mettre la machine hors tension et vérifier le support.
E041(*)	Erreur d'enregistreur de couture	• Ce numéro d'erreur s'affiche lorsque survient une erreur de données d'enregistreur de couture.	• Vérifier s'il y a un problème de données.
E044(*)	Erreur de date et d'heure	• Ce numéro d'erreur s'affiche lorsque survient une erreur de fonctionnement/données concernant la date ou l'heure de la journée.	• Vérifier s'il y a un problème de données.
E053(*)	Notification concernant l'initialisation de la fonction de support de production (il ne s'agit pas d'une erreur)	• Ce numéro d'erreur s'affiche après l'exécution de l'initialisation de la fonction de support de production ou après la mise à niveau du programme.	• Vérifier s'il y a un problème de données.
E055(*)	Erreur de gestion de production	• Ce numéro d'erreur s'affiche lorsque survient une erreur de données de gestion du travail de gestion de production.	• Vérifier s'il y a un problème de données.
E056(*)	Erreur de gestion du travail	• Ce numéro d'erreur s'affiche lorsque survient une erreur de données.	• Vérifier s'il y a un problème de données.
E057(*)	Erreur de moniteur de temps de pas	• Ce numéro d'erreur s'affiche lorsque survient une erreur de données de moniteur de temps de pas.	• Vérifier s'il y a un problème de données.
E065(*)	Échec de la transmission réseau	• Ce message s'affiche lorsqu'il n'est pas possible d'envoyer les données vers l'ordinateur via le réseau.	• Vérifier s'il y a un problème de réseau.
E067(*)	Échec de la lecture d'ID	• Ce message s'affiche lorsque les données du fichier d'ID sont altérées.	• Vérifier s'il y a un problème de données.
E070	Glissement de la courroie	• La tête de la machine est verrouillée. • La courroie est détendue.	• Vérifier s'il y a une résistance lorsqu'on tourne le moteur à la main. • Vérifier la tension de la courroie.
E071	Connecteur de sortie du moteur débranché	• Connecteur de moteur débranché	• Vérifier si le connecteur de sortie du moteur ne présente pas de mauvais contact ou de déconnexion.
E072	Surcharge du moteur lors de la coupe du fil	• De même que E007	• De même que E007
E204(*)	Insertion USB	• Ce message s'affiche lorsque la machine à coudre est activée alors que la clé USB est insérée.	• Retirer la clé USB.
E205(*)	Avertissement concernant la quantité restante du tampon ISS	• Ce message s'affiche lorsque le tampon dans lequel sont stockées les données ISS est presque plein. Si l'on poursuit l'utilisation de la machine à coudre alors que le tampon est plein, les données stockées seront supprimées, en commençant par les plus anciennes.	• Émettre les données.
E220	Avertissement de graissage	• Le nombre de points prédéterminé est atteint.	• Remettre de la graisse aux points spécifiés et annuler l'état d'erreur. (Pour plus d'informations, voir les données de la tête de machine.)
E221	Erreur de graissage	• Le nombre de points prédéterminé est atteint et la couture n'est plus possible.	• Remettre de la graisse aux points spécifiés et annuler l'état d'erreur. (Pour plus d'informations, voir les données de la tête de machine.)
E302	Défaillance du contacteur de détection de descente (Lorsque le contacteur de sécurité est actionné) (Capteur de coupe-fil)	• Le signal du contacteur de détection de descente est émis alors que l'alimentation est établie. • Le connecteur du détecteur d'inclinaison de la tête de machine est délogé. • La position du couteau de coupe du fil est incorrecte.	• Vérifier si l'on n'a pas basculé la tête de la machine en arrière sans avoir placé l'interrupteur d'alimentation sur arrêt (OFF) (le fonctionnement de la machine est alors interdit par mesure de sécurité). • Vérifier si le cordon du contacteur de détection de descente n'est pas pris dans la machine, etc. • Vérifier si le levier du contacteur de détection de descente n'est pas bloqué dans une pièce. • Vérifier si le levier du contacteur de détection d'inclinaison n'est pas correctement en contact avec la table de la machine. (Vérifier si la table présente une entaille ou l'emplacement de montage du montant du plateau est trop éloigné.) • Vérifier si le connecteur du détecteur d'inclinaison de la tête de machine (CN48) n'est pas desserré ou délogé. • Positionnement du capteur de coupe du fil • Régler le paramètre de fonction N° 74 sur 0 (zéro) lorsque le coupe-fil n'est pas installé sur la machine à coudre.

*** Le numéro d'erreur accompagné d'un astérisque (*) ne s'affiche que si une erreur se produit alors que le panneau IT est connecté à la machine à coudre.**

N°	Description de l'erreur détectée	Cause possible	Points à vérifier
E303	Erreur du capteur de plaque semi-circulaire	• Le signal du capteur de plaque semi-circulaire ne peut pas être détecté.	• Vérifier si la tête de la machine correspond bien au type sélectionné dans le paramétrage. • Vérifier si le connecteur d'encodeur de moteur n'est pas débranché.
E499	Défaillance des données du programme simplifié	• Les données du paramètre de commande sont hors de la plage spécifiée.	• Saisir à nouveau le programme simplifié applicable. • Régler le programme simplifié sur désactiver.
E703(*)	Le panneau de commande est connecté à une machine à coudre inattendue. (Erreur de modèle de machine à coudre)	• Le tableau de commande ne correspond pas au modèle de machine à coudre dans la communication initiale.	• Connecter le tableau de commande au bon modèle de machine à coudre.
E704(*)	Incompatibilité de version système	• La version système est différente de la bonne version dans la communication initiale.	• Réécrire la version système en spécifiant une version utilisable avec le tableau de commande.
E730	Défaillance du codeur	• Le signal d'entrée du moteur est incorrect.	• Vérifier si le connecteur du signal du moteur (CN30) ne présente pas de mauvais contact ou de déconnexion. • Vérifier si le cordon du signal du moteur n'a pas été sectionné en se prenant dans la tête de la machine. • Vérifier si le sens d'insertion du connecteur d'encodeur de moteur n'est pas incorrect.
E731	Défaillance du capteur de déconnexion du moteur		
E733	Rotation en sens inverse du moteur	• Cette erreur se produit lorsque le moteur tourne à 500 sti/min ou plus dans le sens inverse de celui indiqué pendant le fonctionnement.	• Vérifier si la tête de la machine correspond bien au type sélectionné dans le paramétrage. • Vérifier si le fil du codeur de moteur d'arbre principal est bien connecté. • Vérifier si le fil de moteur d'arbre principal, pour l'alimentation, est bien connecté.
E799	Expiration du délai de l'opération de coupe du fil	• L'opération de commande de coupe du fil ne se termine pas dans le temps prédéfini (trois secondes ou moins).	• Vérifier si la tête de la machine actuellement installée est différente de celle sélectionnée. • Vérifier si le diamètre de la poulie de moteur ne correspond pas à son réglage (diamètre effectif). • Vérifier si la courroie est lâche.
E808	Court-circuit de solénoïde	• L'alimentation du solénoïde n'atteint pas la tension normale.	• Vérifier si le cordon de la tête de la machine n'est pas pris dans le couvercle de poulie.
E809	Défaillance du mouvement de maintien	• Le solénoïde ne passe pas à l'état de maintien.	• Vérifier si l'échauffement du solénoïde n'est pas anormal. (Un circuit de la carte CTL est endommagé.)
E810	Court-circuit d'un solénoïde	• Un solénoïde en court-circuit a été excité.	• Vérifier si le solénoïde n'est pas court-circuité.
E811	Tension anormale	• La tension d'entrée est supérieure à la valeur nominale. • Un courant de 200 V a été fourni pour une SC-922 de caractéristiques 100 V • JA : Tension de 220 V appliquée à une boîte de 120 V. • CE : Tension de 400 V appliquée à une boîte de 230 V.	• Vérifier si la tension d'alimentation n'est pas supérieure à la tension nominale + (plus) 10 %. • Vérifier si le connecteur de commutation 100 V/200 V n'est pas incorrectement positionné. Dans les cas ci-dessus, la carte d'alimentation (POWER) est endommagée.
		• La tension d'entrée est inférieure à la valeur nominale. • Un courant de 100 V a été fourni pour une SC-922 de caractéristiques 200 V • JA : Tension de 120 V appliquée à une boîte de 220 V. • Le circuit intérieur est endommagé par la surtension appliquée	• Vérifier si la tension d'alimentation n'est pas inférieure à la tension nominale - (moins) 10 %. • Vérifier si le connecteur de commutation 100 V/200 V n'est pas incorrectement positionné. • Vérifier si le fusible n'a pas sauté ou si la résistance régénératrice n'est pas endommagée.
E906	Défaillance de transmission du panneau de commande	• Le cordon du panneau de commande est déconnecté. • Anomalie du panneau de commande	• Vérifier si le connecteur du panneau de commande (CN38) ne présente pas de mauvais contact ou de déconnexion. • Vérifier si le cordon du panneau de commande n'a pas été sectionné en se prenant dans la tête de la machine.
E924	Défaillance de l'entraînement du moteur	• Anomalie de l'entraînement du moteur	
E939	Erreur de retour à l'origine du moteur pas-à-pas	• Lorsque le signal du moteur pas-à-pas n'est pas correctement reçu • Lorsque le signal du capteur d'origine n'est pas correctement reçu	• Vérifier si le connecteur (CN41) recevant le signal du moteur pas-à-pas est desserré ou sorti. • Vérifier si le cordon du signal du moteur pas-à-pas n'est pas cassé. • Vérifier si le connecteur (CN58) recevant le signal du capteur d'origine est desserré ou sorti. • Vérifier si le cordon du signal du capteur d'origine n'est pas cassé.
E942	EEPROM défectueux	• Les données ne peuvent pas être écrites sur l'EEPROM.	• Mettre l'interrupteur d'alimentation sur arrêt (OFF).

*** Le numéro d'erreur accompagné d'un astérisque (*) ne s'affiche que si une erreur se produit alors que le panneau IT est connecté à la machine à coudre.**